

EXA'lence™ 370

VINYL POLYETHER SILICONE (VPES™) IMPRESSION MATERIAL
For use only by a dental professional in the recommended indications.

Viscosity	Setting	Type of Mixing Tip
MEDIUM BODY (MONOPHASE)	Regular & Fast Set	Dynamic mixing tip (yellow)
HEAVY BODY	Regular & Fast Set	Dynamic mixing tip (yellow)

RECOMMENDED INDICATIONS and impression techniques

Indication	Impression Technique	Tray Type	Recommended Viscosities
Impression for facing, inlay, onlay, crown or bridge	Single mix single impression	Stock or Custom Tray	Medium Body
	Double mix single impression		Heavy Body or Medium Body + (Extra) Light Body
	Double mix double impression (Putty-wash impression)		Putty or Heavy Body + Medium Body or (Extra) Light Body
	Triple tray technique	Triple Function Tray	Heavy Body (Rigid) + (Extra) Light Body
Impression for partial denture	Single mix single impression	Custom Tray	Medium Body
Impression for full denture	Single mix single impression	Custom Tray	Medium Body or Light Body

CONTRAINDICATIONS

In rare cases, the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product and refer to a physician.

PHYSICAL PROPERTIES (Average)

Test conditions: Temperature (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Relative humidity (50 ± 5%)
(ISO 4823: 2000 E) (Dental elastomeric impression materials)

	Medium Body (Monophase) (Type 2: Medium Consistency)	Heavy Body (Type 1: High Consistency)
Total working time (minutes)	Regular: 2 min. Fast: 1 min	Regular: 2 min. Fast: 1 min
Setting time (minutes)	Regular: 5 min. Fast: 3.5 min.	Regular: 5 min. Fast: 3.5 min.
Minimum time in mouth (minutes)	Regular: 3 min. Fast: 1.5 min.	Regular: 3 min. Fast: 1.5 min.
Recovery from deformation (%)	Regular: 98.4% Fast: 97.0%	Regular: 98.1% Fast: 98.1%
Maximum strain in compression (%)	Regular: 2.9% Fast: 3.4%	Regular: 3.0% Fast: 3.2%
Linear dimensional change (%)	≤ - 0.10 %	≤ - 0.10 %
Detail reproduction	20µm	50µm
Compatibility with gypsum	20µm	50µm

PRECAUTIONS

When extruding EXA'lence, care should be taken to avoid mixing or contact with the following materials. These may delay or prevent setting: catalyst for condensation silicone impression materials, polysulfide impression materials, eugenol materials, sulfur, latex, oil, acrylates, glycerol, spray-type or ointment-type topical surface anesthesia (e.g. lidocaine).

DIRECTIONS FOR USE

CARTRIDGE LOADING AND DISPENSING

Note: The cartridges are heavy and dropping may result in damage to the cartridges rendering it unusable. The cartridge and mixing tip provided are compatible with a dynamic mixer.

Also refer to the manufacturer's instructions.

- Hold and support the cartridge with the extrusion nozzles facing upwards.
- Grasp the tab on the cap and bend in an upward 90° direction. Do not place excessive stress on tab.
- While holding the cartridge securely, grasp the tab with thumb and forefinger and remove the cap from the cartridge.
- Insert the cartridge into the mixer according to the manufacturer's instructions.
- Start the mixer according to the manufacturer's instructions. Bleed a small amount of material from the two nozzles of cartridge prior to each use. Wipe off the extruded material in a vertical direction to avoid cross contamination of the nozzles.
- Install a supplied mixing tip on the extrusion nozzles following the manufacturer's instructions. NOTE: Do not use other mixing tips. They will not fit properly and can cause material to leak from the nozzles.
- If the mixing tip does not seat easily, be sure the internal central hex of the mixing tip is properly aligned with the drive shaft of the mixer.
- Once the mixing tip is properly placed, place nozzle locking ring over the mixing tip and turn it 1/4 turn clockwise until ring is locked in place.

IMPRESSION STEP

Note:

Prior to use, leave the material to stand at room temperature. Cooled or refrigerated material may delay setting.

- Make sure the preparation is dry and free of debris during impression taking.
- Block out undercuts to aid impression removal.
- Apply a tray adhesive (GC Universal VPS Adhesive, etc.) onto the tray and leave to dry. Read manufacturer's instructions for use.
- Press the button and dispense the mixed base and catalyst into an intraoral syringe (Monophase type only) or suitable tray.
- Immediately after dispensing, move the plungers of the machine off the cartridge to prevent continued pressure on the material and extrusion of excess material from the tip.
- Inject the wash material onto the prepared teeth and completely cover the preparation. Blasting with air is not necessary. EXA'lence's hydrophilic property enables better self-wetting, allowing an excellent adaptation to the tooth.

Note: In case of using the double mix double impression or Putty-wash technique, make sure the preliminary impression is cleaned and thoroughly dried prior to taking the final impression.

- Seat the loaded tray in the mouth. See above table for recommended working times.
- Wait for the material to set. See above table for recommended intra oral setting times.
 - EXA'lence has unique chemistry that allows it to polymerize faster in the oral cavity than at room temperature. Therefore to determine setting, examine material in the mouth since material on bench will yield a false result. Material at room temperature will not set within acceptable time.
 - Higher temperatures shorten working time and lower temperatures increase working time.
- Remove impression and rinse under running tap water.

DISINFECTION

The impression can be disinfected with a glutaraldehyde solution or other appropriate disinfectants. Refer to the respective manufacturer's instructions for use.

MODEL FABRICATION

- After the impression is rinsed with water, wait for 60 minutes before pouring a model. If the impression is disinfected, wait for 60 minutes after disinfecting the impression before pouring the model.
- Pour a model within 14 days after impression taking. EXA'lence is compatible with type III and type IV stone (GC Fuji ROCK™ EP) and can be silver or copper plated.

CAUTION

- Avoid contact of base, catalyst, mixed material or adhesive with eyes. In case of contact, immediately flush with generous amount of water and seek medical attention.
- Avoid getting material on clothing as it is difficult to remove.

STORAGE

Store in a dry location at normal room temperature (59 - 77°F; 15 - 25°C) (Relative humidity: 50 +/-10%). Avoid direct sunlight.

Shelf life: 2 years from date of manufacture.

PACKAGES

- EXA'lence 370 MEDIUM BODY (MONOPHASE)
Regular and Fast Set
511g (370mL) x 1 cartridge, Mixing tip for 370mL cartridge (yellow) x 10 pieces, 1 Locking ring
- EXA'lence 370 HEAVY BODY
Regular and Fast Set
584g (370mL) x 1 cartridge, Mixing tip for 370mL cartridge (yellow) x 10 pieces, 1 Locking ring
- EXA Mixer 1 piece
- Dynamic Mixing Tip (Yellow) 50 pieces
- Bayonet Locking Ring 5 pieces
- Universal VPS Adhesive 1 bottle (7mL)

CE

DISTRIBUTED BY

GC AMERICA INC.

3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803, U.S.A.



EU: GC EUROPE N.V.

Research-Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.

19 Loyang Way, #06-27 Singapore 508724

1880908

MATERIAU D'EMPREINTE VINYL POLYETHER SILICONE (VPES™)

Utilisation uniquement par un professionnel de l'Art dentaire et selon les recommandations d'utilisation.

Viscosité	Prise	Type d'embout de mélange
MEDIUM BODY (MONOPHASE)	Prise Normale et rapide	Embout de mélange dynamique (jaune)
HEAVY BODY	Prise Normale et rapide	Embout de mélange dynamique (jaune)

INDICATIONS RECOMMANDEES et techniques d'empreinte

Indication	Technique d'empreinte	Type de porte-empreinte	Viscosités recommandées
Empreinte pour facette, inlay, onlay, couronne et bridge	Une étape, une viscosité	Normal ou individuel	Medium Body (Monophase)
	Double mélange : une empreinte, deux viscosités		Heavy Body ou Medium Body + (Extra) Light Body
	Deux étapes, deux viscosités ou wash technique	Porte empreinte triple fonction	Putty ou Heavy Body + Medium Body ou (Extra) Light Body
	Triple tray technique		Heavy Body (Rigide) + (Extra) Light Body
Empreinte d'arcade partielle	Une étape, une viscosité	Normal	Medium Body
Empreinte d'arcade complète	Une étape, une viscosité	Normal	Medium Body ou Light Body

CONTRE-INDICATIONS

Dans de rares cas, ce produit peut entraîner une réaction allergique. Si tel est le cas, cessez de l'utiliser et consultez un médecin.

PROPRIETES PHYSIQUES (Valeurs Moyennes)

Conditions des tests : Température (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Humidité Relative (50 ± 5%) (ISO 4823: 2000 E) (Produits élastomères pour empreintes dentaires)

	Medium Body (Monophase) (Type 2: Viscosité moyenne)	Heavy Body (Type 1: Viscosité élevée)
Temps de travail total (minutes)	Regular: 2 min. Fast: 1 min	Regular: 2 min. Fast: 1 min
Temps de prise (minutes)	Regular: 5 min. Fast: 3.5 min.	Regular: 5 min. Fast: 3.5 min.
Temps minimum en bouche (minutes)	Regular: 3 min. Fast: 1.5 min.	Regular: 3 min. Fast: 1.5 min.
Mémoire élastique (%)	Regular: 98.4% Fast: 97.0%	Regular: 98.1% Fast: 98.1%
Déformation permanente (%)	Regular: 2.9% Fast: 3.4%	Regular: 3.0% Fast: 3.2%
Stabilité dimensionnelle linéaire (%)	≤ -0.10 %	≤ -0.10 %
Reproduction détail	20µm	50µm
Compatibilité avec le plâtre	20µm	50µm

PRECAUTIONS

Lors de l'extraction d'EXA'lence, prenez soin d'éviter tout mélange ou contact avec les matériaux suivants car ils pourraient différer ou altérer la prise : catalyseur des matériaux d'empreinte par condensation, matériaux d'empreinte polysulfides, eugénol, sulfure, latex, huile, acrylates, glycérol, anesthésiant de surface en spray ou crème topique (ex : lidocaïne).

Mode d'emploi**CHARGEMENT ET UTILISATION DE LA CARTOUCHE**

Note: Les cartouches sont lourdes et leur chute peut les endommager et les rendre inutilisables. La cartouche et les embouts de mélange sont compatibles avec un appareil de mélange.

Se référer aux instructions du fabricant.

- Tenez et soutenez la cartouche avec les orifices d'extrusion face vers le haut
- Saisissez le capuchon et tournez de 90° vers le haut. Ne forcez pas.
- Tout en tenant solidement la cartouche, saisissez avec le pouce et l'index et retirez le capuchon de la cartouche.
- Insérer la cartouche dans le mélangeur selon les instructions du fabricant.
- Commencez le mélange selon les instructions du fabricant. Extraire une petite quantité de matériau des deux orifices de la cartouche avant chaque utilisation. Essuyez le matériau extrait de façon verticale pour éviter tout risque de contamination croisée.
- Positionnez l'embout mélangeur fourni sur les orifices de la cartouche en suivant les instructions.

NOTE: Ne pas utiliser un autre embout de mélange. Ils pourraient ne pas s'ajuster correctement et entraîner la « fuite » du matériau.

- Si l'embout de mélange ne s'adapte pas facilement, assurez-vous que son axe est correctement aligné avec celui de l'arbre moteur du mélangeur.
- Une fois que l'embout de mélange est correctement placé, placez l'anneau de verrouillage sur l'embout de mélange et tournez d'1/4 de tour sans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'anneau de verrouillage soit en place.

PRISE D'EMPREINTE

Note:

Avant toute utilisation, laissez le matériau à température ambiante. Un matériau trop froid ou réfrigéré peut différer la prise.

- Assurez-vous que la préparation est sèche et propre avant la prise d'empreinte
 - Éliminez les contre-dépouilles pour faciliter le retrait de l'empreinte
 - Appliquez un adhésif dans le porte-empreinte et laissez sécher (GC Universal VPS Adhesive, etc.). Lire les instructions du fabricant.
 - Pressez le bouton et extraire le mélange base/catalyseur dans une seringue intraorale (type Monophase uniquement) ou dans un porte empreinte adapté.
 - Aussitôt après distribution, retirez les pistons de la machine de la cartouche pour éviter une pression continue et l'extrusion des excès de matériau par l'embout.
 - Injectez le matériau de rebasage sur les dents préparées et recouvrez complètement la préparation. Il n'est pas nécessaire d'étaler le matériau par un jet d'air. Les propriétés hydrophiles d'EXA'lence lui confèrent une capacité d'auto-mouillabilité pour une excellente adaptation à la dent.
- Note: En cas d'utilisation de la technique deux étapes, deux viscosités ou wash technique, assurez-vous que l'empreinte primaire est propre et soigneusement séchée avant de prendre l'empreinte finale.
- Mettez en bouche le porte-empreinte chargé. Voir le tableau ci dessus pour les temps de travail recommandés.
 - Attendez la prise du matériau. Voir le tableau ci-dessus pour les temps de prise en bouche recommandés.
 - EXA'lence a une composition chimique unique qui lui permet de polymériser nettement plus rapidement en bouche qu'à température ambiante. Aussi pour déterminer la prise, examinez le matériau en bouche sinon les résultats seront inexactes. Le matériau à température ambiante ne prendra pas dans un temps acceptable.
 - Des températures plus élevées raccourciront le temps de travail et les températures plus basses augmenteront le temps de travail
 - Retirez l'empreinte et rincez sous eau courante.

DESINFECTION

L'empreinte peut être désinfectée avec une solution de glutaraldéhyde ou tout autre désinfectant approprié.

REALISATION DU MODELE

- Une fois l'empreinte rincée à l'eau, attendre 60 minutes avant de couler le modèle. Si l'empreinte est désinfectée, attendre 60 minutes après la désinfection avant de couler le modèle.
- Coulez le modèle dans les 14 jours qui suivent la prise d'empreinte. EXA'lence est compatible avec les plâtres de type III et IV (GC Fuji ROCK™ EP) et peut être métallisé (galvanoplastie) en argent ou en cuivre.

PRECAUTIONS

- Évitez tout contact de la base, du catalyseur, du matériau mélangé et de l'adhésif avec les yeux. En cas de contact, rincez généreusement à l'eau et consultez un médecin.
- Évitez de mettre du matériau sur les vêtements car il est difficile de le retirer.

CONSERVATION

Conservez dans un endroit sec à température ambiante (59 - 77°F; 15 - 25°C) (Humidité relative : 50 +/-10%). Évitez l'exposition directe au soleil.

Péremption: 2 ans à partir de la date de fabrication

CONDITIONNEMENT

- EXA'lence 370 MEDIUM BODY (MONOPHASE)
 - Prise normale et rapide (Regular and Fast)
 - 1 cartouche 511g (370mL), 10 embouts de mélange pour la cartouche (jaune) de 370mL, 1 système de verrouillage
 - 3. Embout de mélange dynamique (jaune) 50 pièces
 - 4. Anneau de verrouillage "baïonnette" 5 pièces
 - 5. Adhésif universel VPS 1 flacon (7mL)
- EXA'lence 370 HEAVY BODY
 - Prise normale et rapide (Regular and Fast)
 - 1 cartouche 584g (370mL), 10 embouts de mélange pour la cartouche (jaune) de 370mL, 1 système de verrouillage

CE

DISTRIBUTED BY

GC AMERICA INC.

3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803, U.S.A.



EU: GC EUROPE N.V.

Research-Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.

19 Loyang Way, #06-27 Singapore 508724

1880908

MATERIAL DE IMPRESSÃO DE VINIL POLIETER SILICONE (VPES™)

A ser utilizado apenas por um profissional dentário para as indicações recomendadas.

Viscosidade	Presa	Tipo de ponta misturadora
CONSISTÊNCIA MÉDIA (MONOFASE)	Presa regular e rápida	Ponta misturadora dinâmica (amarela)
CONSISTÊNCIA PESADA	Presa regular e rápida	Ponta misturadora dinâmica (amarela)

INDICAÇÕES RECOMENDADAS e técnicas de impressão

Indicação	Técnica de impressão	Tipo de moldeira	Viscosidades recomendadas
Impressão de faceta, inlay, onlay, coroa ou ponte	Mistura simples impressão simples	Moldeira stock ou individual	Consistência média
	Mistura dupla impressão simples		Consistência pesada ou consistência média + consistência (extra) leve
	Mistura dupla impressão dupla (Impressão massa-revestimento)		Massa ou consistência pesada + consistência média ou consistência (extra) leve
	Técnica de moldeira tripla	Moldeira de função tripla	Consistência pesada (Rígida) + consistência (extra) leve
Impressão de prótese parcial	Mistura simples impressão simples	Moldeira individual	Consistência média
Impressão de prótese total	Mistura simples impressão simples	Moldeira individual	Consistência média ou consistência leve

CONTRA-INDICAÇÕES

Em casos raros, o produto pode provocar reacções de sensibilidade em algumas pessoas. Caso se observem reacções desse género, interrompa o uso do produto e consulte um médico.

PROPRIEDADES FÍSICAS (média)

Condições de teste: Temperatura (23°C/74°F ± 2°C/4°F) Humidade relativa (50 ± 5%) (ISO 823: 2000 E) (materiais de impressão dentária de elastómero)

	Consistência média (monofase) (Tipo 2: consistência média)	Consistência pesada (Tipo 1: consistência elevada)
Tempo de trabalho total (minutos)	Regular: 2 min. Rápido: 1 min	Regular: 2 min. Rápido: 1 min
Tempo de presa (minutos)	Regular: 5 min. Rápido: 3,5 min.	Regular: 5 min. Rápido: 3,5 min.
Tempo mínimo na boca (minutos)	Regular: 3 min. Rápido: 1,5 min.	Regular: 3 min. Rápido: 1,5 min.
Recuperação da deformação (%)	Regular: 98,4% Rápido: 97,0%	Regular: 98,1% Rápido: 98,1%
Deformação máxima em compressão (%)	Regular: 2,9% Rápido: 3,4%	Regular: 3,0% Rápido: 3,2%
Alteração linear dimensional (%)	≤ -0,10 %	≤ -0,10 %
Reprodução de detalhes	20µm	50µm
Compatibilidade com gesso	20µm	50µm

PRECAUÇÕES

Ao extrair EXA'lence, deve ter-se o cuidado de evitar misturar ou entrar em contacto com os materiais seguintes. Estes podem atrasar ou impedir a presa: catalisador para materiais de impressão de silicone do tipo condensação, materiais de impressão tioplásticos, enxofre, látex, óleo, acrilatos, glicerol, anestesia tópica de superfície do tipo spray ou unguento (p. ex. lidocaína).

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

CARREGAMENTO DO CARTUCHO E DOSEAMENTO

Nota: Os cartuchos são pesados e deixá-los cair pode resultar em danos nos cartuchos que podem fazer com que fiquem inutilizáveis. O cartucho e a ponta misturadora são compatíveis com uma misturadora dinâmica.

Consulte também as instruções do fabricante.

1. Segure e suporte o cartucho com as bocas de extracção voltadas para cima.
2. Segure na patilha na tampa e dobre-a para cima em 90°. Não exerça demasiada força sobre a patilha.
3. Enquanto segura firmemente no cartucho, agarre na patilha com o polegar e o indicador e retire a tampa do cartucho.
4. Insira o cartucho na misturadora de acordo com as instruções do fabricante.
5. Inicie a misturadora de acordo com as instruções do fabricante. Purgue uma pequena quantidade do material do bocal do cartucho antes de cada utilização. Limpe o material extraído numa direcção vertical, de modo a evitar a contaminação cruzada dos bocais.
6. Instale uma ponta misturadora fornecida sobre os bocais de extracção respeitando as instruções do fabricante. NOTA: Não utilize outras pontas misturadoras. Estas não encaixam de forma adequada e podem fazer com que escorra material dos bocais.
7. Caso a ponta misturadora não assente bem, assegure-se que o orifício central da ponta misturadora está alinhado de forma adequada com a vareta motriz da misturadora.
8. Logo que a ponta misturadora esteja correctamente posicionada, coloque o anel de fecho dos bocais sobre a ponta misturadora e rode-o 1/4 de volta na direcção dos ponteiros do relógio, até estar colocado no lugar.

PASSO DE IMPRESSÃO

Nota:

Antes de utilizar, deixe o material repousar à temperatura ambiente. O material frio ou refrigerado poderá atrasar a presa.

1. Assegure-se de que a preparação está seca e isenta de resíduos durante a execução da impressão.
2. Bloqueie as áreas retentivas para ajudar à remoção da impressão.
3. Aplique um adesivo de moldeira (GC Universal VPS Adhesive, etc.) na moldeira e aguarde que seque. Leia as instruções de utilização do fabricante.
4. Prima o botão e extraia a base misturada e o catalisador para uma seringa intra-oral (apenas tipo monofase) ou moldeira adequada.
5. Imediatamente após o doseamento, mova os êmbolos da máquina para fora do cartucho, para evitar exercer pressão contínua sobre o material e extrair material em demasia da ponta.
6. Injecte o material de revestimento sobre o dente preparado e cubra completamente a preparação. Não é necessário aplicar ar. A propriedade hidrófila de EXA'lence permite um melhor auto-humedecimento e uma excelente adaptação ao dente.

Nota: Caso utilize a técnica de mistura dupla impressão dupla ou de massa-revestimento, assegure-se de que a impressão preliminar se encontra limpa e totalmente seca antes de executar a impressão final.

7. Coloque a moldeira carregada na boca. Consulte a tabela acima, para tempos de trabalho recomendados.
8. Espere que o material prenda. Consulte a tabela acima, para tempos de presa intra-oral recomendados.
 - a) EXA'lence tem propriedades químicas únicas que lhe permitem polimerizar mais rapidamente na cavidade oral que a temperatura ambiente. Assim, para determinar a presa, examine o material na boca, visto que o material na bancada pode originar um resultado falso. O material à temperatura ambiente não irá prender num tempo aceitável.
 - b) Temperaturas mais altas encurtam o tempo de trabalho e temperaturas mais baixas prolongam-no.
9. Remova a impressão e lave-a sob água corrente.

DESINFECÇÃO

A impressão pode ser desinfectada com solução de glutaraldeído ou outro desinfectante apropriado. Consulte as instruções de utilização respectivas do fabricante.

PRODUÇÃO DO MODELO

1. Depois de ter lavado a impressão com água, aguarde 60 minutos antes de executar um modelo. Se a impressão tiver sido desinfectada, aguarde 60 minutos após a desinfectação antes de realizar um modelo.
2. Realize um modelo nos 14 dias seguintes à tomada da impressão. EXA'lence é compatível com gesso de tipo III e tipo IV (GC Fuji ROCK™ EP) e pode ser revestido com prata ou cobre.

CUIDADO

1. Evite que a base, o catalisador, o material misturado ou o adesivo entrem em contacto com os olhos. Em caso de contacto, lave imediatamente com água abundante e consulte o médico.
2. Evite contaminar o vestuário com o material, dado que este é difícil de remover.

ARMAZENAMENTO

Conservar num local seco à temperatura ambiente normal 15-25°C ; 59 - 77°F) (Humidade relativa: 50 +/-10%). Evitar a luz solar directa.

Prazo de validade: 2 anos a partir da data de fabrico.

EMBALAGENS

1. EXA'lence 370 MEDIUM BODY (MONOFASE)
 - Presa regular e rápida
 - 511g (370ml) x 1 cartucho, ponta misturadora para cartucho de 370ml (amarela) x 10 unidades, 1 anel de retenção
2. EXA'lence 370 HEAVY BODY
 - Presa regular e rápida
 - 584g (370ml) x 1 cartucho, ponta misturadora para cartucho de 370m (amarela) x 10 unidades, 1 anel de retenção
3. Ponta misturadora dinâmica (amarela) 50 unidades
4. Anel de retenção tipo baioneta 5 unidades
5. Universal VPS Adhesive 1 frasco (7ml)

Material de impresión de VINYL POLIETER - SILICONA (VPES™)

Sólo para uso de profesionales de la odontología en las indicaciones recomendadas.

Viscosidad	Fraguado	Tipo de punta de mezcla
MEDIUM BODY (MONOFASE)	Fraguado normal y rápido	Punta de mezcla dinámica (amarilla)
HEAVY BODY	Fraguado normal y rápido	Punta de mezcla dinámica (amarilla)

INDICACIONES RECOMENDADAS y técnicas de impresión

Indicaciones	Técnica de Impresión	Tipo de cubeta	Viscosidades recomendadas
Impresión para carillas, inlays, onlays, coronas o puentes	Mezcla simple impresión simple	Cubeta estandar o individual	Medium Body
	Mezcla doble impresión simple		Heavy Body or Medium Body + (Extra) Light Body
	Mezcla doble impresión doble (Técnica Putty-Wash)		Putty or Heavy Body + Medium Body or (Extra) Light Body
	Técnica de triple cubeta	Cubeta de triple función	Heavy Body (Rigid) + (Extra) Light Body
Impresión para prótesis parcial	Mezcla simple, impresión simple	Cubeta individual	Medium Body
Impresión para prótesis completa	Mezcla simple impresión simple	Cubeta individual	Medium Body or Light Body

CONTRAINDICACIONES

En raros casos el producto puede causar sensibilidad en algunas personas. Si se experimenta alguna reacción, suspenda el uso del producto y diríjase al médico.

PROPIEDADES FÍSICAS (Promedio)

Condiciones del test: Temperatura (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Humedad relativa (50 ± 5%)

(ISO 4823: 2000 E) (Materiales de impresión dental elastoméricos)

	Medium Body (Monofase) (Tipo 2: Consistencia Media)	Heavy Body (Tipo 1: Consistencia Alta)
Tiempo de trabajo total (minutos)	Normal: 2 min. Rápido: 1 min	Normal: 2 min. Rápido: 1 min
Tiempo de trabajo (minutos)	Normal: 5 min. Rápido: 3.5 min.	Normal: 5 min. Rápido: 3.5 min.
Mínimo tiempo en boca (minutos)	Normal: 3 min. Rápido: 1.5 min.	Normal: 3 min. Rápido: 1.5 min.
Restablecimiento tras la deformación (%)	Normal: 98.4% Rápido: 97.0%	Normal: 98.1% Rápido: 98.1%
Máxima presión en compresión (%)	Normal: 2.9% Rápido: 3.4%	Normal: 3.0% Rápido: 3.2%
Cambio lineal dimensional (%)	≤ -0.10 %	≤ -0.10 %
Reproducción de detalles	20µm	50µm
Compatibilidad con yeso	20µm	50µm

PRECAUCIONES

Cuando extraiga EXA'lence, tenga especial cuidado para evitar que se mezcle o tome contacto con los siguientes materiales. Esto podría retrasar o impedir el fraguado: catalizador para condensación de materiales de impresión de silicona, materiales de impresión polysulfide, materiales que contengan eugenol, sulfuro, latex, aceite, acrylates, glycerol, anestésicos de aplicación tópica en formato spray o pomada (por ejemplo, lidocaína).

INSTRUCCIONES DE USO**CARGA DE CARTUCHO Y DISPENSADO**

Nota: Los cartuchos son gruesos y su caída puede dañarlos de manera que resulten inutilizables. El cartucho y la punta de mezcla que se proporcionan son compatibles con un mezclador dinámico. Tenga en cuenta las instrucciones del fabricante.

- Sostenga y apoye el cartucho con las boquillas de extrusión apuntando hacia arriba.
- Agarre la lengüeta sobre el tapón y dóblela hacia arriba 90°. No aplique excesiva presión a la lengüeta.
- Sosteniendo bien el cartucho, agarre la lengüeta con el pulgar y el índice y retire el tapón del cartucho.
- Inserte el cartucho en el mezclador siguiendo las instrucciones del fabricante.
- Accione el mezclador siguiendo las instrucciones del fabricante. Deje fluir una pequeña cantidad de material de las dos boquillas del cartucho antes de cada uso. Limpie el material extraído en dirección vertical para evitar la contaminación cruzada de las boquillas.
- Coloque una de las puntas de mezcla suministrada sobre las boquillas de extrusión siguiendo las instrucciones del fabricante. NOTA: No use otras puntas de mezcla. Podrían no encajar apropiadamente y pueden dejar que el material se escape de las boquillas.
- Si la punta de mezcla no ajusta fácilmente, asegúrese de que el eje interno central de la punta de mezcla está correctamente alineado con el conducto del mezclador.
- Una vez colocada correctamente la punta de mezcla, coloque la cerradura de la boquilla sobre la punta y gírela en el sentido de las agujas del reloj hasta que el anillo esté fijado en su posición.

PASOS DE LA IMPRESIÓN

Nota:

Antes de usar, deje el material reposar a temperatura ambiente; frío o refrigerado puede retrasar el fraguado.

- Asegúrese de que la preparación está seca y libre de restos durante la toma de impresión.
- Elimine las retenciones para facilitar la retirada de la impresión.
- Aplique un adhesivo para cubetas (GC Universal VPS Adhesiva, etc.) en la cubeta y deje secar. Lea las instrucciones de uso del fabricante.
- Presione el botón y dispense la mezcla base y el catalizador en una jeringa intraoral (sólo tipo Monofase) o cubeta adecuada.
- Inmediatamente tras el dispensado, saque del cartucho los émbolos de la máquina para prevenir la continuidad de la presión en el material y la extrusión de exceso de material.
- Inyecte el material fluido en preparación y cúbrala completamente. No es necesario secar con aire. La propiedad hidrofílica de EXA'lence permite un mejor auto-humedecido dando como resultado una excelente adaptación a los dientes. Nota: En caso de usar la doble mezcla impresión doble o la técnica Putty-wash, asegúrese de que la impresión preliminar está limpia y perfectamente seca antes de tomar la impresión final.
- Coloque la cubeta cargada en la boca. Refiérase a la tabla de arriba para ver los tiempos de trabajo recomendados.
- Espera a que el material fragüe. Refiérase a la tabla de arriba para ver los tiempos de fraguado intraoral recomendados.
 - La formulación química única de EXA'lence le permite polimerizar más rápido en la cavidad oral que a temperatura ambiente, por lo que para determinar el ajuste es necesario examinar el material en boca, ya que el material sobre la mesa determinará un resultado falso. El material a temperatura ambiente no fraguará en un tiempo aceptable.
 - Temperaturas más altas acortan el tiempo de trabajo, y temperaturas más bajas lo incrementan.
- Retire la impresión y aclare bajo agua corriente.

DESINFECCIÓN

La impresión puede desinfectarse con una solución de glutaraldehído u otros desinfectantes apropiados, vea las respectivas instrucciones de uso del fabricante.

FABRICACIÓN DEL MODELO

- Tras aclarar la impresión con agua, espere durante 60 minutos antes del vertido del modelo. Si la impresión se desinfecta, espere durante 60 minutos tras el desinfectado antes del vertido del modelo.
- Lleve a cabo el vertido del modelo dentro de los 14 días siguientes a la toma de impresión. EXA'lence es compatible con escayola tipo III y tipo IV (GC Fuji ROCK™ EP), y puede ser de plata o de cobre plateado.

PRECAUCIONES

- Evite el contacto de la base, catalizador, material mezclado o adhesivo con los ojos. En caso de que esto suceda, aclare inmediatamente con gran cantidad de agua y busque atención médica.
- Evite que el material caiga sobre la ropa, puesto que es difícil de limpiar.

CONSERVACIÓN

Almacene en un lugar seco a temperatura ambiental normal (59 - 77°F; 15 - 25°C) (Humedad relativa: 50 +/-10%).


Evite la luz directa del sol.

Caducidad: 2 años desde la fecha de fabricación.

PRESENTACIÓN

- EXA'lence 370 MEDIUM BODY (MONOPHASE) Regular and Fast Set
511g (370 ml) x 1 cartucho, punta de mezcla para cartucho de 370 ml (amarilla) x 10 unidades,
1 cerradura de anillo.
- EXA'lence 370 HEAVY BODY Regular and Fast Set
584g (370ml) x 1 cartuchos, punta de mezcla para cartucho de 370 ml (amarilla) x 10 unidades,
1 cerradura de anillo.
- Puntas de mezcla dinámicas (color amarillo) 50 unidades
- Bayonetas de cerraduras de anillo 5 unidades
- Adhesivo Universal VPS 1 botella (7 ml)

CE
DISTRIBUTED BY
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803, U.S.A.

 EU: GC EUROPE N.V.
Research-Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium
GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
19 Loyang Way, #06-27 Singapore 508724