

KKD Kondisil	V-1 Putty	V-3 basse viscosité
Nature chimique	matériau haute viscosité, élastomère, à base de silicone réticulant par condensation type 0 – haute consistance – à malaxer	matériau basse viscosité, élastomère, à base de silicone réticulant par condensation type 3 - basse consistance - excellente fluidité EN ISO 4823
Correspond	EN ISO 4823	EN ISO 4823
Utilisation	pour prise d'empreintes primaires	pour empreintes de précision
Couleur	blanc	bleu
Propriétés physiques		
Dureté shore	immédiate: 70 – après 2 heures: 79	immédiate: 33 – après 2 heures: 39
Déformation max. sous pression	1,3%	12,2%
Conservation des dimensions après déformation	98,6%	99,2%
Changement linéaire de dimension	0,2%	1,1%
Conditions de stockage	sans gelé, pas au-dessus de 25°C	sans gelé, pas au-dessus de 25°C
Conservation	voir étiquetage sur l'emballage	voir étiquetage sur l'emballage
Proportions de mélange	1 cuillère de Putty V-1 (B) (21 g) sur 2,5 cm de catalyseur en pâte (P) (0,5 g)	8 cm de matériau de base (B) (6) sur 5 cm de catalyseur en pâte (P) (1 g)
Mélange	mélanger à la main. Dans le cas de l'utilisation d'un malaxeur automatique, voir les instructions du fabricant du malaxeur	A l'aide de l'épave du couvercle enfoncer l'ouverture de la tube et tourner le couvercle à plusieurs reprises. Mettre la quantité nécessaire sur le bloc de mélange et mélanger à l'aide d'une spatule. Dans le cas de l'utilisation d'un malaxeur automatique, voir les instructions du fabricant du malaxeur
Laps de temps		
Temps de mélange*	60 secondes	45 – 60 secondes
Temps total de manipulation*	2 minutes	2 minutes
Temps de prise en bouche	3 ½ minutes	3 ½ minutes
Temps total de prise*	5 ½ minutes	5 ½ minutes
Temps recommandé pour confection du modèle*	30 minutes jusqu'à 72 heures	30 minutes jusqu'à 72 heures
*(à température ambiante de 23°C et 50 % + 5 % d'humidité relative)		

#### Conseils lors de l'utilisation

- ➔ Le surdosage du catalyseur ainsi qu'une température ambiante plus élevée (référé à une température ambiante de 23°C et 50% + 5% d'humidité relative) accélèrent le temps de manipulation, resp. le temps de prise; le sous-dosage ainsi qu'une température ambiante plus basse ralentissent le temps de manipulation et de prise.
- ➔ une adhésion parfaite est indispensable. Il est recommandé d'éliminer l'humidité ou la salive résiduelle en séchant soigneusement l'empreinte primaire afin d'obtenir une bonne liaison avec le matériau fluide.
- ➔ Désinfection et nettoyage de l'empreinte avec des moyens de nettoyage appropriés, resp. avec ménagements
- ➔ selon but d'utilisation nous recommandons des plâtres de la classe III (TopDent Hartgips, KKD Cal) et de la classe IV (KKD Satin Roc, KKD Veradur 03)
- ➔ Electrodepositions habituelles à base de cuivre ou d'argent sont possibles
- ➔ Conservation de l'empreinte à une température ambiante normale
- ➔ Après chaque emploi refermer soigneusement pots, tubes et flacons du catalyseur

#### Mesures de précaution

- ➔ Éviter de souiller les vêtements, parce que les matériaux à empreinte élastomère réagissant par condensation sont chimiquement stables
- ➔ Éviter tout contact avec les yeux. Dans le cas contraire, laver abondamment les yeux à l'eau et consulter un médecin spécialiste
- ➔ pour éviter des impuretés nous recommandons d'utiliser des gants en vinyle



KKD Kondisil	V-1 Putty	V-3 bassa viscosità
Natura chimica	Materiale da impronta silconico elastomerico che reticola per condensazione Tipo 0 – alta consistenza da miscelare	Materiale da impronta silconico elastomerico che reticola per condensazione Tipo 3 – bassa consistenza ottima fluidità EN ISO 4823
Soddisfa i requisiti	EN ISO 4823	EN ISO 4823
Utilizzo	per impronte preliminari	per impronte di precisione
colore	bianco	blu
Proprietà fisiche		
Durezza shore	immediata: 70; dopo 2 ore: 79	immediata: 33; dopo 2 ore: 39
Deformazione max sotto pressione	1,3%	12,2%
Conservazione dimensioni dopo la deformazione	98,6%	99,2%
Cambiamento lineare di dimensione	0,2%	1,1%
Condizione di stoccaggio	evitare il gelo, non oltre i 25°C	evitare il gelo, non oltre i 25°C
Conservazione	vedere l'etichetta dell'imballaggio	vedere l'etichetta dell'imballaggio
Proporzioni miscela	1 cucchiaino di Putty V-1 (B) (21 g) per 2,5 cm di acceleratore in pasta (P) (0,5 g)	8 cm di materiale di base (B) (6 g) per 5 cm di acceleratore in pasta (P) (1 g)
Miscela	mescolare a mano. In caso di utilizzo di un miscelatore automatico seguire le istruzioni del produttore	Aiutandosi con la punta del tappo forare l'apertura del tubo e girare. Seguire le istruzioni del produttore
Lassi di tempo		
Tempo di miscelazione*	60 secondi	45-60 secondi
Tempo totale manipolazione*	2 minuti	2 minuti
Tempo di presa in bocca	3 ½ minuti	3 ½ minuti
Tempo totale di presa*	5 1/2 minuti	5 1/2 minuti
Tempo raccomandato per la preparazione del modello*	da 30 minuti fino a 72h	da 30 minuti fino a 72h
*(alla temperatura ambiente di 23°C e con il 50 % + 5 % di umidità relativa)		

#### Consigli per l'utilizzo:

- ➔ Un dosaggio eccessivo dell'acceleratore e una temperatura ambiente più elevata (facendo riferimento ad una temperatura ambiente di 23°C con il 50 % + 5 % di umidità relativa) accelerano il tempo di manipolazione e il tempo di presa; un dosaggio insufficiente e una temperatura ambiente più bassa rallentano il tempo di manipolazione e di presa.
- ➔ Un'adesione perfetta è indispensabile. Si raccomanda di eliminare l'umidità o la saliva residua asciugando con cura l'impronta preliminare al fine di ottenere un buon contatto con il materiale fluído.
- ➔ Disinfezione e pulizia dell'impronta con strumenti di pulizia idonei, maneggiare con cura.
- ➔ a seconda dello scopo dell'utilizzo, si raccomandano dei gessi di classe III (TopDent Hartgips, KKD Cal) e di classe IV (KKD Satin Roc, KKD Veradur 03)
- ➔ Electrodeposizioni abituali a base di rame o argento sono possibili.
- ➔ Conservare l'impronta ad una temperatura ambiente normale.
- ➔ Dopo ogni utilizzo, chiudere con cura i vasetti, tubi e flaconi dell'acceleratore.

#### Precauzioni

- ➔ Evitare di macchiare gli indumenti perché i materiali da impronta elastomerici che reticolano per condensazione sono chimicamente stabili.
- ➔ Evitare il contatto con gli occhi. In caso di contatto, lavare abbondantemente gli occhi con acqua e consultare un medico specialista.
- ➔ per evitare delle impurità si raccomandano d'utilizzare dei guanti in vinile.



KKD Kondisil	V-1 Putty	V-3 niedrigviskos
Chemische Natur	kondensationsvernetzendes, elastomeres Abformmaterial auf Silikonbasis Typ 0 – sehr hohe Konsistenz – knetbar	kondensationsvernetzendes, elastomeres Abformmaterial auf Silikonbasis Typ 3 – niedrige Konsistenz – leicht fließend
Entspricht	EN ISO 4823	EN ISO 4823
Anwendung	Vorabdruck	Korrekturabdruck
Produktfarbe	weiß	blau
Physikalische Eigenschaften		
Shore Härte	sofort: 70 – nach 2 Stunden: 79	sofort: 33 – nach 2 Stunden: 39
Max. Verformung unter Druck	1,3%	12,2%
Rückstellung nach Verformung	98,6%	99,2%
Lineare Maßänderung	0,2%	1,1%
Lagerung	frostsicher, nicht über 25° C	frostsicher, nicht über 25° C
Haltbarkeit	siehe seperater Aufkleber	siehe seperater Aufkleber
Mischungsverhältnis	1 Meßlöffel Knetmasse (B) (21 g) auf 2.5 cm Pastenhärter (P) (0,5 g)	8 cm Basispaste (B) (6 g) auf 5 cm Pastenhärter (P) (1 g)
Anmischen	manuelles Knetverfahren. Bei Verwendung automatischer Anmischgeräte Herstellerangaben beachten	Tubenöffnung mit dem Dorn der Verschlußkappe eindrücken und mehrmals drehen. Entsprechende Mengen auf den Mischblock drücken und mit einem Spatel anmischen. Bei Verwendung automatischer Anmischgeräte Herstellerangaben beachten
Zeitspannen		
Anmischzeit	60 Sekunden	45 – 60 Sekunden
Gesamtverweildauer*	2 Minuten	2 Minuten
Mindestverweildauer im Mund	3 ½ Minuten	3 ½ Minuten
Abbindezeit*	5 ½ Minuten	5 ½ Minuten
Empfohlene Zeit für das Ausgießen des Abdrucks*	30 Minuten bis 72 Stunden	30 Minuten bis 72 Stunden
*(bezogen auf 23° C Raumtemperatur und 50 % +/- 5 % relative Luftfeuchtigkeit)		

#### Verarbeitungshinweise

- ➔ bei einer Überdosierung von Härter und/oder bei höheren Temperaturen (bezogen auf 23° C Raumtemperatur und 50 % +/- 5 % relative Luftfeuchtigkeit) reduzieren sich die Verarbeitungs- bzw. Abbindezeiten; bei einer Unterdosierung und/oder bei Verarbeitung in sehr kühlen Räumen erhöhen sie sich.
- ➔ auf eine einwandfreie Haftung muss geachtet werden. Feuchtigkeit und andere Rückstände beeinträchtigen die einwandfreie chemische Verbindung zwischen den beiden Materialien, deshalb die vorhergegangene Abformung immer sorgfältig reinigen und trocknen.
- ➔ als Modellmaterial empfehlen wir je nach Verwendungszweck Gipse der Klassen III (TopDent Hartgips, KKD Cal) und IV (KKD SatinRoc, KKD Veradur 03)
- ➔ eine Galvanisierung ist mit allen dentalüblichen Kupfer- oder Silbergalvanisierungsbädern möglich
- ➔ Abdruck unter normalen Raumbedingungen aufbewahren
- ➔ Behälter nach Gebrauch immer gut verschließen

#### Vorsichtsmaßnahmen

- ➔ Verunreinigungen von Kleidungsstücken vermeiden, da vernetzte Elastomere chemisch beständig sind
- ➔ Augenkontakt vermeiden. Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren.
- ➔ Um Verunreinigungen auszuschließen, wird die Benutzung von Vinylhandschuhen empfohlen.



KKD Kondisil	V-1 Putty	V-3 low consistency
Chemical nature	Condensation type, elastomeric silicone impression material Type 0 – very high consistency – putty	Condensation type, elastomeric silicone impression material Type 3 – low consistency – light bodied
Meets the requirements of	EN ISO 4823	EN ISO 4823
Usage	for preliminary impressions	corrective impressions
Colour	white	blue
Physical properties		
Shore hardness	immediately: 70 – after 2 hours: 79	immediately: 33 – after 2 hours: 39
Max. strain in compression	1.3%	12.2%
Memory after deformation	98.6%	99.2%
Linear dimensional change	0.2%	1.1%
Storage	frost-free, do not store above 25° C	frost-free, do not store above 25° C
Shelf life	refer to package marking	refer to package marking
Mixing rate	1 measuring spoon Putty (B) (21 g) to 2.5 cm paste accelerator (P) (0,5 g)	8 cm base paste (B) (6 g) to 5 cm paste accelerator (P) (1 g)
Mixing	manual kneading. When using automatic mixing devices follow manufacturer's instructions	Push the thorn of the top cap into the opening of the tube and turn the cap repeatedly. Press the necessary amount of the material onto the mixing pad. When using automatic mixing devices follow manufacturer's instructions
Periods of time:		
Mixing time*	60 seconds	45 – 60 seconds
Total working time*	2 minutes	2 minutes
Time in mouth	3 ½ minutes	3 ½ minutes
Setting time*	5 ½ minutes	5 ½ minutes
Recommended time for pouring the model*	30 minutes to 72 hours	30 minutes to 72 hours
*(related to 23° C room-temperature and 50 % +/- 5 % relative humidity)		

#### Directions for use:

- ➔ excess accelerator and/or higher temperatures (related to 23° C room temperature and 50 % +/- 5 % relative humidity) shorten the working time, resp. setting time; insufficient accelerator and/or lower temperatures prolong working and setting time
- ➔ keep attention to a perfect adhesion. Moisture and saliva residues provide insulation. For that reason the impressions should be cleaned thoroughly and dried carefully before each subsequent impression step to assure perfect chemical bonding between the two materials.
- ➔ as model material we recommend to use, depending on final use, stones and plasters of class III (TopDent Hartgips, KKD Cal) and class IV (KKD Satin Roc, KKD Veradur 03)
- ➔ electroplating is possible with all usual dental copper or silver plating baths
- ➔ store impression under normal room conditions
- ➔ containers should be closed tightly after each use

#### Precautions

- ➔ avoid spots on clothing, since elastomeric impression materials are chemically inert
- ➔ avoid eye contact. If necessary wash eyes with copious amounts of water and seek ophthalmological help
- ➔ in order to avoid impurities we recommend to use vinyl gloves

