

ENGLISH
<p>Permlastic is a polysulfide impression material for full dentures, partial dentures, inlays, onlays, crowns and bridges.</p> <ul style="list-style-type: none">Type 3: Low consistency - Permlastic Light Bodied Type 2: Medium consistency - Permlastic Regular Type 1: High consistency - Permlastic Heavy Bodied

PRECAUTIONS/CAUTIONS

- Protect patient and staff clothing from contact with both unmixed and mixed components. Contact with clothing will produce staining of clothing.
- Mix and load tray simultaneously with mixing and syringing of Permlastic catalyst contains lead dioxide. Protect against accidental skin contact, eye contact and patient ingestion.
- Kerr Rubber Base Adhesive for all trays (custom or stock)
- Mix until streak free.
- Mix and load tray simultaneously with mixing and syringing of impression area.
- Allow Permlastic to set completely prior to clean-up from instruments and syringes.
- Check set prior to mouth removal.
- Check expiration date prior to use. Do no use expired material.
- Store at ambient temperature.

FRANÇAIS

- Permlastic est un matériau d’empreintes Polysulfure conçu pour les empreintes en vue de prothèses amovibles partielles ou totales, inlays, onlays, couronnes et bridges.
- Type 3: Basse viscosité - Permlastic Light (fluide)
 - Type 2: Moyenne viscosité - Permlastic Regular (normal)
 - Type 1: Haute viscosité - Permlastic Heavy (lourd)
- PRÉCAUTIONS D’UTILISATION**
- Le port d'une blouse est recommandé ; le produit, qu'il soit mélangé ou pas, laisse des taches indélébiles. Il est préconisé de protéger également les vêtements du patient.
 - La formule du catalyseur Permlastic contient du dioxyde de plomb. Prendre les mesures de précaution nécessaires afin d'éviter le contact avec les yeux ou la peau, ou l'ingestion du produit par le patient.
 - L'adhésif à base de caoutchouc de Kerr contient un solvant. Une bonne ventilation de l'environnement est nécessaire. Éviter le contact avec la peau ou les yeux. Utiliser des gants et des lunettes de protection lors de son utilisation.
 - Ce produit contient un composant à base de plomb, une substance reconnue dans l'état de Califomie comme pouvant provoquer des malformations congénitales, et être cancérigène.
 - Avant de procéder au nettoyage des instruments ou de la seringue, il est nécessaire d'attendre que Permlastic ait complètement durci.
 - Attention : le fait d’intervtir les bouchons des tubes de base et de catalyseur entraîne une contamination du produit. La couleur du bouchon doit correspondre à la couleur du trait situé sur la partie supérieure du tube.

MIXING TECHNIQUE

Extrude appropriate amounts of base and catalyst pastes onto a mixing pad. Using a spatula, mix materials into each other using a stirring motion. Incorporate thoroughly until a streak free mix is obtained. Mixing should be completed within 45 seconds to 1 minute. Immediately fill tray or syringe.

Viscosity	Light Bodied
Mixing Time	0.75 – 1.0 min
Tray Loading/Syringe Filling	1.0 min
Minimum working time	4 min
Minimum time in the mouth	10 min

Viscosity	Regular Bodied
Mixing Time	0.75 – 1.0 min
Tray Loading/Syringe Filling	1.0 min
Minimum working time	3 min
Minimum time in the mouth	10 min

Viscosity	Heavy Bodied
Mixing Time	0.75 – 1.0 min
Tray Loading/Syringe Filling	1.0 min
Minimum working time	3 min
Minimum time in the mouth	10 min

41226 Rev 05-15

POURING OF MODELS AND DIES

Permlastic impressions can be poured immediately after mouth removal or as soon as possible after mouth removal, preferably not exceeding 8 hours.

DISINFECTION AND STERILIZATION OF PERMLASTIC IMPRESSIONS

Permlastic impressions can be disinfected by immersion in a 2% solution of gluteraldehyde. For specific immersion times and solution temperatures, consult recommendations of the manufacturer for the specific gluteraldehyde solution to be used.

ELECTROPLATING

Permlastic impressions may be electroplated.

Silver plating solution		
Silver cyanide	21.43%	
Potassium cyanide	57.14%	
Potassium carbonate	21.43%	

Copper plating solution		
Anhydrous copper sulfate	225-250 gm.	
Concentrated H ₂ SO ₄	75 ml.	
Phenol	10 ml. or gm.	
Ethanol	25 - 50 ml.	
Distilled H ₂ O	1.0 liter	

GENERAL USAGE GUIDELINES

- Dispense materials in proportions given. Do not vary proportions.
- Do not interchange base and catalyst tube caps.
- Use Kerr Rubber Base Adhesive for all trays (custom or stock)
- Mix until streak free.
- Mix and load tray simultaneously with mixing and syringing of impression area.
- Allow Permlastic to set completely prior to clean-up from instruments and syringes.
- Check set prior to mouth removal.
- Check expiration date prior to use. Do no use expired material.
- Store at ambient temperature.

Viscosité	Regular Bodied (moyenne viscosité)
Durée du mélange	0.75 – 1.0 mn
Chargement du porte-empreintes ou remplissage de la seringue	1.0 mn
Temps de travail minimum	3 mn
Temps minimum en bouche	10 mn

- Idéalement, les empreintes réalisées avec Permlastic doivent être coulées immédiatement après le retrait de la bouche. Toutefois, elles peuvent être coulées dans un délai de 8 heures maximum après le retrait de la bouche.

DÉSINFECTION

Les empreintes peuvent être désinfectées sans danger dans une solution au glutaraldéhyde à 2 %. Se référer aux instructions du fabricant de ce produit pour la durée d’immersion, la dilution, ainsi que la température.

GALVANISATION

Les empreintes peuvent être galvanisées. Les solutions préconisées sont les suivantes :

Solution de galvanisation à l'argent :		
Cyanure d'argent	21.43%	
Cyanure de potassium	57.14%	
Carbonate de potassium	21.43%	

Solution de galvanisation au cuivre :

Sulfate de cuivre anhydre	225-250 gm.	
Concentré H ₂ SO ₄	75 ml.	
Phénol	10 ml. ou gm.	
Ethanol	25 - 50 ml.	
H ₂ O distillé	1.0 litre	

- INDICATIONS GÉNÉRALES POUR LA PRISE D'EMPREINTES**
- Extraire le matériau selon les proportions indiquées.
 - Ne pas intervenir les bouchons des tubes de base et de catalyseur.
 - Utiliser l’adhésif à base de caoutchouc de Kerr pour le porte-empreintes (individuel ou universel).
 - Mélanger la base et le catalyseur jusqu’à l’obtention d’une pâte homogène.
 - Charger le porte-empreintes tout en continuant à mélanger, puis déposer le matériau dans la zone préparée à l’aide de la seringue.
 - Avant de nettoyer les instruments ou la seringue, il est nécessaire d’attendre que le produit soit complètement séché.
 - Vérifier que le matériau soit pris avant le retrait de la bouche.
 - Vérifier la date de péremption du produit avant son utilisation. Ne pas utiliser le produit après la date limite d’utilisation.
 - Entreposer à température ambiante.

GALVANIZACION

Las impresiones de Permlastic pueden ser galvanizadas con las soluciones recomendadas a continuación:

ESPAÑOL
<p>Permlastic es un material de impresión de Polisulfato para completas, parciales, inlays, onlays, coronas y puentes.</p> <ul style="list-style-type: none">Tipo 3: Viscosidad Baja - Permlastic Light Bodied Tipo 2: Viscosidad Media - Permlastic Regular Tipo 1: Viscosidad Alta - Permlastic Heavy Bodied

- PRECAUCIONES**
- Proteger al paciente y a la ropa del contacto con los componentes mezclados y sin mezclar. El contacto con la ropa producirá manchas.
 - El catalizador Permlastic contiene Dióxido de Plomo. Evitar el contacto accidental con la piel, con los ojos e ingestión del paciente.
 - El Adhesivo de Permlastic de Kerr contiene solvente. Utilizar en zonas bien ventiladas. Evitar el contacto con la piel o los ojos. Llevar guantes y gafas cuando se utilice este adhesivo.
 - Advertencias de Proposición 65 del Estado de California. Este producto contiene un compuesto de Plomo, un químico conocido en el Estado de California como causante de defectos en los niños y otros efectos

- Mezclar hasta obtener una mezcla fina.
- Mezclar y cargar la cubeta simultáneamente con las mezclas para la jeringa.
- Dejar el Permlastic fraguar antes de limpiar los instrumentos de mezcla o las jeringas de colocación.
- Evitar la contaminación entre la base y el catalizador. Tapar cada tubo con su tapón correspondiente.

PROPORCIONES

- Permlastic Light Bodied - Por volumen; longitudes iguales de pasta base (material claro) y pasta catalizadora (material oscuro). Por peso; 2 gr. de pasta base (material claro) para 3 gr. de pasta catalizadora (material oscuro).
- Permlastic Regular Bodied - Por volumen; longitudes iguales de pasta base (blanca) y pasta catalizadora (material oscuro). Por Peso; 1 gr. de pasta base (material claro) para 1 gr. de pasta catalizadora (material oscuro).
- Permlastic Heavy Bodied - Por volumen; longitudes iguales de pasta base (material claro) y pasta catalizadora (material oscuro). Por peso; 3 gr. de pasta base (material claro) para 1 gr. de pasta catalizadora (material oscuro).

TÉCNICA DE MEZCLA

Dispensar las apropiadas proporciones de pasta base y pasta catalizadora sobre un bloque de mezcla. Utilizando una espátula, mezclar los materiales uno sobre otro con movimientos envolventes. Mezclar hasta conseguir una mezcla fina. La mezcla debe estar completada entre 45 segundos y 1 minuto. Inmediatamente cargar la jeringa.

Viscosidad	Light Bodied (Viscosidad Baja)
Tiempo de Mezcla	0.75 – 1.0 min
Cargando la cubeta o la jeringa	1,0 min
Tiempo de trabajo mínimo	4 min
El tiempo mínimo en la boca	10 min

Viscosidad	Regular Bodied (Viscosidad Media)
Tiempo de Mezcla	0.75 – 1,0 min
Cargando la cubeta o la jeringa	1,0 min
Tiempo de trabajo mínimo	3 min
El tiempo mínimo en la boca	10 min

Viscosidad	Heavy Bodied (Viscosidad Alta)
Tiempo de Mezcla	0,75 – 1,0 min
Cargando la cubeta o la jeringa	1,0 min
Tiempo de trabajo mínimo	3 min
El tiempo mínimo en la boca	10 min

VACIADO DE LA IMPRESIÓN

Las impresiones deben ser vaciadas inmediatamente y tienen que ser vaciadas preferiblemente antes de que pasen 8 horas desde su retirada de la boca.

DESINFECCIÓN Y ESTERILIZACIÓN DE LAS IMPRESIONES DE PERMLASTIC

Las impresiones de Permlastic pueden ser desinfectadas por inmersión en una solución al 2% de gluteraldehyde. Consultar las instrucciones del fabricante del gluteraldehyde elegido respecto a los tiempos y temperaturas.

GALVANIZACION

Las impresiones de Permlastic pueden ser galvanizadas con las soluciones recomendadas a continuación:

Galvanización de Plata		
Cianuro de Plata	21.43%	
Cianuro de Potasio	57,14%	
Carbonato Potásico	21,43%	

Galvanización de Cobre		
Anhidrido de Sulfato de Cobre	225-250 gm.	
Concentración de H ₂ SO ₄	75 ml.	
Fenol	10 ml. o gm.	
Etanol	25 - 50 ml.	
Agua Destilada	1.0 litro	

- SUGERENCIAS GENERALES PARA EL USO DE PERMLASTIC**
- Dispensar los materiales en las proporciones indicadas. No variar las proporciones.
 - No intercambiar los tapones de los tubos de pasta base y catalizadora.
 - Utilizar el Adhesivo Permlastic de Kerr en todas las cubetas (individuales y normales).

Viscosidade	Heavy Bodied (Alta viscosidade)
Tempo de mistura	0.75 – 1.0 minuto
Aplicação na moldeira ou seringa	1.0 minuto
Tempo mínimo de trabalho	3 minuto
Tempo mínimo na boca	10 minuto

VAZAMENTO DE MOLDES E TROQUEÍES

Os moldes de Permlastic podem ser vazados 30 minutos após a remoção da cavidade bucal ou o quanto antes após a remoção da cavidade bucal, sem exceder 8 horas.

DESINFECCÃO DE MOLDES DE PERMLASTIC

Os moldes de Permlastic podem ser desinfetados por imersão numa solução de 2% de glutaraldeído. Para a duração específica de imersão e temperatura da solução, consulte as recomendações do fabricante da solução de glutaraldeído sendo usada.

ELECTROGALVANOPLASTIA

Os moldes de Permlastic podem ser electrogalvanizados.

SOLUÇÃO PARA GALVANIZAÇÃO EM PRATA		
Cianureto de prata	21,43%	
Cianureto de potássio	57,14%	
Carbonato de potássio	21,43%	

SOLUÇÃO PARA GALVANIZAÇÃO EM COBRE		
Sulfato anidro de cobre	225-250 g	
Concentrado H ₂ SO ₄	75 ml	
Fenol	10 ml ou g	
Etanol	25 - 50 ml	
Destilador H ₂ O	1 litro	

DIRETRIZES GERAIS DE USO	
1. Aplique os materiais nas proporções recomendadas. Não modifique as proporções.	
2. Não coloque a tampa do tubo de base no tubo de catalisador e vice-versa.	
3. Use o Kerr Adesivo de borracha base para todas as moldeiras (comuns ou feitas sob medida).	
4. Espatule até obter uma mistura uniforme, sem listras.	
5. Misture e encha a moldeira simultaneamente misturando e usando a seringa na área de moldagem.	
6. Deixe que o Permlastic endureça antes de limpar os instrumentos e as seringas.	
7. Examine a firmeza antes de remover da cavidade bucal.	
8. Verifique a data de vencimento antes de usar. Não use material vencido.	
9. Armazene em temperatura ambiente.	

Viscosidade	Light Bodied (Baixa viscosidade)
Tempo de mistura	0.75 – 1.0 minuto
Aplicação na moldeira ou seringa	1.0 minuto
Tempo mínimo de trabalho	4 minuto
Tempo mínimo na boca	10 minuto

Viscosidade	Regular Bodied (Viscosidade média)
Tempo de mistura	0.75 – 1.0 minuto
Aplicação na moldeira ou seringa	1.0 minuto
Tempo mínimo de trabalho	3 minuto
Tempo mínimo na boca	10 minuto

Permlasticは、全部床義歯、部分床義歯、インレー、アンレー、クラウン、およびブリッジのためのポリサルフィド印象材です。

- タイプ3：硬度（低い）- Permlasticライトボディー
- タイプ2：硬度（中等度）- Permlasticレギュラー
- タイプ1：硬度（高い）- Permlasticヘビーボディー

予防措置 / 注意

- 患者とスタッフの衣服を混合前および混合後の成分に接触しないように保護して下さい。衣類に接触するとしみになります。
- Permlastic触媒は、二酸化鉛が含まれています。偶発的な皮膚の接触、アイコンタクトと患者の摂取を避けることができます。
- Kerr製ラバーベース接着材は溶剤を含んでいます。十分に換気された場所で使用してください。皮膚または眼への接触を避けてください。接着材を使うときは防護手袋と保護眼鏡を着用してください。
- カリフォルニア住民投票事項65に基づく警告：本製品には、カリフォルニア州において先天的欠損症などの生殖障害の原因となるものと報告された化学物質であるリード化合物が含まれています。本製品は、カリフォルニア州によって癌を誘発する恐れがある化学品として知られているリード化合物を含んでいます。
- 混合用器具または塗布用シリンジをクリーニングする前にPermlasticを完全に硬化させます。

予防措置 / 注意

- 患者とスタッフの衣服を混合前および混合後の成分に接触しないように保護して下さい。衣類に接触するとしみになります。
- Permlastic触媒は、二酸化鉛が含まれています。偶発的な皮膚の接触、アイコンタクトと患者の摂取を避けることができます。
- Kerr製ラバーベース接着材は溶剤を含んでいます。十分に換気された場所で使用してください。皮膚または眼への接触を避けてください。接着材を使うときは防護手袋と保護眼鏡を着用してください。
- カリフォルニア住民投票事項65に基づく警告：本製品には、カリフォルニア州において先天的欠損症などの生殖障害の原因となるものと報告された化学物質であるリード化合物が含まれています。本製品は、カリフォルニア州によって癌を誘発する恐れがある化学品として知られているリード化合物を含んでいます。
- 混合用器具または塗布用シリンジをクリーニングする前にPermlasticを完全に硬化させます。

電気メッキ		
Permlastic印象材は電気メッキすることが可能です。		
銀メッキ溶液		
シアン化銀	21.43%	
シアン化カリウム	57.14%	
炭酸カリウム	21.43%	
銅メッキ溶液		
無水硫酸銅	225-250 g	
濃硫酸	75 ml.	
フェノール	10 mlまたは10g	
エタノール	25 - 50 ml.	
蒸留水	1.0 liter	

- ベースとキャタリストのクロスコンタミネーションを避けてください。キャップの色とチューブ付属のバンドの色を合わせてください。

- 比率**
- Permlasticライトボディー**-等長のベース（ライトカラー材料）とキャタリスト（ダークカラー材料）のペーストを混合します。重量による場合、1グラムのペース（ライトカラー材料）ペーストを1グラムのキャタリスト（ダークカラー材料）ペーストと混合します。
 - Permlasticレギュラーボディー**-等長のベース（ライトカラー材料）とキャタリスト（ダークカラー材料）のペーストを混合します。重量による場合、1グラムのペース（ライトカラー材料）ペーストを1グラムのキャタリスト（ダークカラー材料）ペーストと混合します。
 - Permlasticヘビーボディー**-等長のベース（ライトカラー材料）とキャタリスト（ダークカラー材料）のペーストを混合します。重量による場合、1グラムのペース（ライトカラー材料）ペーストを1グラムのキャタリスト（ダークカラー材料）ペーストと混合します。

練和法

ミキシングパッドの上へ適量のペースペーストおよびキャタリストペーストを押し出してください。スパチュラを用いて材料をミキシングして互いに混ぜ合わせます。縞模様のない混合が得られるまで完全に混ぜます。混合は、45秒から1分以内に完了させ、直ちにトレーまたはシリンジに満たしてください。

タイプ	ライトボディー
練和時間	0.75-1.0分
トレー盛り上げ / シリンジ充填	1.0分
操作余裕時間	4分以下
口腔内保持時間（練和開始から）	10分以上

タイプ	レギュラーボディー
練和時間	0.75-1.0分
トレー盛り上げ / シリンジ充填	1.0分
操作余裕時間	3分以下
口腔内保持時間（練和開始から）	10分以上

タイプ	ヘビーボディー
練和時間	0.75-1.0分
トレー盛り上げ / シリンジ充填	1.0分
操作余裕時間	3分以下
口腔内保持時間（練和開始から）	10分以上

石膏の注入

Permlastic印象材は口内より除去後直ちに、またはできるだけ早く、遅くても8時間以内に注入して下さい。

Permlastic印象材の消毒および滅菌

Permlastic印象材は、2%グルタルアルデヒド溶液に液浸することによって消毒することができます。使用する特定のグルタルアルデヒド溶液の液浸時間および液温については、製造業者の指示に従ってください。

電気メッキ		
Permlastic印象材は電気メッキすることが可能です。		
銀メッキ溶液		
シアン化銀	21.43%	
シアン化カリウム	57.14%	
炭酸カリウム	21.43%	
銅メッキ溶液		
無水硫酸銅	225-250 g	
濃硫酸	75 ml.	
フェノール	10 mlまたは10g	
エタノール	25 - 50 ml.	
蒸留水	1.0 liter	

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

41226 Rev 05-15

4

