



Stargel HP Hard

A

+

B

SILICONE PER ADDIZIONE A+B 23Sh.A
A-SILICON A+B 23Sh.A

SILICONE PAR ADDITION A+B 23Sh.A

SILICONA DE ADICIÓN A+B 23Sh.A

SILICONE DE ADIÇÃO A+B 23Sh.A

A+B-ADDITIONSSILIKON 23Sh.A

(I) Istruzioni d'uso

(GB) Instructions for Use

(P) Instruções de uso

(F) Mode d'emploi

(E) Instrucciones de uso

(D) Gebrauchsanweisung



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - www.ruthinium.it - info@ruthinium.it

Stargel HP Hard

A
+
B

(I) SILICONE PER ADDIZIONE A+B 23Sh.A

PREPARAZIONE: Disporre il modello da duplicare in una muffola aperta nella parte superiore. +

DOSAGGIO: In un contenitore versare la stessa quantità di liquido "A" (Catalizzatore) e di liquido "B" (Base).

MISCELAZIONE: Miscelare lentamente per 60 secondi i due componenti fino ad ottenere un colore omogeneo. Una miscelazione troppo energica può comportare l'inclusione di bolle d'aria, alterando la qualità della duplicazione.

RIEMPIMENTO: Iniziare a versare la miscela sul modello riposto in muffola attraverso uno dei fori; continuare a versare la miscela alzando la tazza in senso perpendicolare rispetto alla muffola, sino ad una altezza di 35 cm. circa, al fine di eliminare qualsiasi eventuale presenza di micro bolle.

SEPARAZIONE DUPLICATO-MODELLO: Attendere la perfetta polimerizzazione del prodotto – circa 30 minuti – prima di togliere il modello, con un getto d'aria compressa diretto tra il modello e lo STARGEL HP HARD. Non forzare mai meccanicamente con una spatola o una pinza in quanto questa operazione potrebbe alterare il duplicato.

COLATA DEL DUPLICATO: La colata del duplicato si esegue con l'impronta posizionata nella sua muffola.

STARGEL HP HARD dopo la polimerizzazione sono compatibili con tutti i gessi, rivestimenti o resine di colata.

CONSERVAZIONE: STARGEL HP HARD si conserva per 24 mesi dalla data di produzione ad una temperatura compresa tra 5°C e 27°C.

NOTE IMPORTANTI: Lavorare su modelli ben puliti, se possibile puliti a vapore, in particolare quando si effettuano fresaggi per i quali sono stati impiegati olii. Questi ultimi, in alcuni casi possono inibire la reazione con il catalizzatore. Si consiglia di attendere che il modello da duplicare sia ben asciutto. Se deve essere eseguito un boxaggio, utilizzare cera o pasta da boxaggio: non utilizzare silicone per condensazione, al fine di evitare qualsiasi fenomeno di incompatibilità tra i due siliconi (Adding / Condensation). In caso di presenza (sul modello da duplicare) o di utilizzo (in boxaggio) di una resina o di un composito auto o foto-polimerizzabile, attendere ugualmente una perfetta stabilizzazione di questi prodotti prima di porre STARGEL HP HARD in contatto. Alcuni di questi prodotti potrebbero inibire la reazione di polimerizzazione ed alterare la qualità del materiale.

SIMBOLI UTILIZZATI

LOT Numero di lotto

 Consultare le istruzioni per l'uso

 Data di scadenza

REF Codice prodotto

 5°C - 27°C Limite di temperatura

 Fabbricante

(GB) A-SILICON A+B 23Sh.A

PREPARATION: Place the model to be duplicated in the upper part of an open muffle.

DOSAGE: Pour equal quantities of white liquid "A" (Activator) and coloured liquid "B"(Base) into a container.

MIXING: Mix the two components slowly for 60 seconds until a uniform colour is obtained. Mixing too energetically may lead to the inclusion of air bubbles, altering the quality of the duplication.

FILLING: Begin to pour the mixture onto the model placed in a muffle through one of the holes; continue to pour the mixture, raising the cup in a perpendicular direction in respect of the muffle, up to a height of about 35 cm, in order to eliminate any possible microscopic bubbles.

DUPLICATE-MODEL SEPARATION: Wait until the perfect polymerisation of the product - about 30 minutes - before removing the model with a jet of compressed air directed between the model and the STARGEL HP HARD. Never use mechanical force with a spatula or pliers since this operation could alter the duplicate.

CASTING THE DUPLICATE: The casting of the duplicate is carried out with the impression placed in its muffle.

STARGEL HP HARD after polymerisation are compatible with all plasters, coatings or cast resins.

STORAGE AND CONSERVATION: STARGEL HP HARD can be conserved for 24 months from production date at a temperature between 5°C and 27°C.

IMPORTANT NOTES: Work on perfectly clean models, steam cleaned if possible, especially when oils have been used for carrying out milling operations. In some cases, oils may inhibit reaction with the catalyst. It is recommended to wait until the model to be duplicated is perfectly dry. If boxing has to be carried out, use boxing wax or paste: do not use silicone for condensation, in order to avoid any phenomenon of incompatibility between the two silicones (Adding / Condensation). In the case of the presence (on the model to be duplicated) or the use (in boxing) of a resin or of an auto or photo-polymerising composite, wait in any case until the perfect stabilisation of these products before placing STARGEL HP HARD in contact. Some of these products could inhibit the polymerising reaction and alter the quality of the material.

SYMBOLS USED

LOT Batch number

 Consult the instructions for use

 Expiry date

REF Product code

 5°C - 27°C Limite di temperatura

 Manufacturer



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - www.ruthinium.it - info@ruthinium.it

Stargel HP Hard

A
+
B

(P) SILICONE PARA ADIÇÃO A+B 23Sh.A

PRÉPARAÇÃO: Posicionar o modelo que deve ser duplicado em uma mufla aberta na parte superior.

DOSAGEM: Em um recipiente, colocar a mesma quantidade de líquido "A" (Catalisador) e de líquido "B" (Base).

MISTURA: Misturar lentamente por 60 segundos os dois componentes até obter uma cor homogênea. Uma mistura muito forte pode formar bolhas de ar, alterando a qualidade da duplicação.

PREENCHIMENTO: Aplique a mistura no modelo disposto em mufla através de um dos orifícios. Prossiga aplicando a mistura levantando a taça em sentido perpendicular à mufla, até uma altura de 35 cm aproximadamente, para eliminar a possível presença de microbolhas.

SEPARAÇÃO DUPLICADO-MODELO: Aguardar a perfeita polimerização do produto - aproximadamente 30 minutos - antes de remover o modelo, com um jato de ar comprimido direto entre o modelo e STARGEL HP HARD. Nunca forçar mecanicamente com uma espátula ou pinça, pois essa operação pode alterar o duplicado.

FUNDIÇÃO DO DUPLICADO: A fundição do duplicado ocorre com a impressão posicionada na sua mufla.

STARGEL HP HARD são compatíveis, após a polimerização, com todos os gessos, revestimentos ou resinas de fundição.

ARMAZENAMENTO: STARGEL HP HARD pode ser armazenado por 24 meses a partir da data de produção a uma temperatura entre 5 °C e 27 °C.

AVISO IMPORTANTE: Trabalhar com modelos bem limpos, se possível limpos com vapor, especialmente em caso de fresamentos com óleos. Estes últimos, em alguns casos, podem inibir a reação com o catalisador. Recomenda-se aguardar que o modelo que deve ser duplicado esteja bem seco. Caso seja necessário realizar uma boxagem, utilizar cera ou creme de boxagem: não utilizar silicone para condensação, para impedir fenômenos de incompatibilidade entre os dois silicos (Adição/Condensação). Em caso de presença (no modelo que deve ser duplicado) ou de uso (em boxagem) de resina ou compósito auto ou fotopolimerizável, aguardar igualmente a perfeita estabilização desses produtos antes de aplicar STARGEL HP HARD. Alguns desses produtos podem inibir a reação de polimerização e alterar a qualidade do material.

SÍMBOLOS UTILIZADOS

LOT Número de lote

 Consulte as instruções de utilização

 Data de expiração

REF Código produto

 5°C - 27°C Limite de temperatura

 Fabricante

(F) SILICONE PAR ADDITION A+B 23Sh.A

PRÉPARATION: disposer le modèle à dupliquer dans une moufle ouverte sur la partie supérieure.

DOSAGE: verser dans un récipient, en quantités égales, le liquide "A" (Catalyseur) et le liquide "B" (Base).

MÉLANGE: mélanger lentement les deux composants pendant 60 secondes jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Un mélange trop énergique peut entraîner la création de bulles d'air, susceptibles d'altérer la qualité de la duplication.

REmplissage: commencer à verser le mélange sur le modèle situé dans la moufle par l'un des orifices; continuer de verser le mélange en levant le godet dans le sens perpendiculaire par rapport à la moufle jusqu'à une hauteur d'environ 35 cm pour éliminer l'éventuelle présence de microbulles.

SÉPARATION DUPLICATA-MODÈLE: attendre la parfaite polymérisation du produit - environ 30 minutes - avant de retirer le modèle, par le biais d'un jet d'air comprimé dirigé entre le modèle et STARGEL HP HARD. Ne jamais forcer mécaniquement avec une spatule ou une pince car cette opération pourrait altérer le duplicata.

STARGEL HP HARD Après la polymérisation est compatibles avec tous les plâtres, les revêtements ou les résines de coulée.

COULÉE DU DUPLICATA: la coulée du duplicata s'effectue avec l'empreinte positionnée dans sa moufle.

CONSERVATION: STARGEL HP HARD se conserve 24 mois à compter de la date de fabrication à une température comprise entre 5°C et 27°C.

REMARQUES IMPORTANTES: travailler sur des modèles parfaitement propres, si possibles nettoyés avec de la vapeur, surtout en cas de fraisages pour lesquels sont employées des huiles. En effet, ces huiles peuvent inhiber la réaction avec le catalyseur. Il est conseillé d'attendre que le modèle à dupliquer soit parfaitement sec. Pour la réalisation de boxage, utiliser de la cire ou de la pâte à boxage : ne pas utiliser de silicone pour condensation, cela pour éviter tout phénomène d'incompatibilité entre les deux silicos (Addition/Condensation). En cas de présence (sur le modèle à dupliquer) ou d'utilisation (en boxage) d'une résine ou d'un composite auto ou photopolymérisable, attendre la parfaite stabilisation de ces produits avant de mettre STARGEL HP HARD en contact. Certains de ces produits pourraient inhiber la réaction de polymérisation et altérer la qualité du matériel.

SYMBOLES UTILISÉS

LOT Numéro de lot

 Consulter le mode d'emploi

 Date d'expiration

REF Code produit

 5°C - 27°C Limite de température

 Fabricant



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - www.ruthinium.it - info@ruthinium.it

