

# DIE

Modellstumpfmateriale auf Polyurethanbasis mit Füllstoff.

Filled, polyurethane-based die material.

Materiale per monconi a base di poliuretano con riempitivo.

Produit pour la réalisation de modèles à base de polyuréthane avec matériau de charge.

Material para la confección de modelos con muñones desmontables a base de poliuretano con material de relleno.

## Verarbeitungsanleitung

### Anwendungsgebiete

DIE eignet sich hervorragend zur Herstellung von Präzisionsmodellen für die gesamte Kronen- und Brücken-Technik und für die dimensionsstabile Wiedergabe von Stufen- und Teilkronenpräparationen.

**Bei Verwendung von Polyetherabdruck- bzw. Dubliermassen muss der spezielle DIE Separator eingesetzt werden.** Bei Verwendung von Hydrocolloid-Abdruckmassen bzw. Dubliermassen sollten die Objekte mit Druckluft trockengeblasen werden.

**Nicht mit Alginaten verwenden.**

### Eigenschaften

DIE ist leichtfließend, exakt zeichnend, dimensionsstabil, kanten- und abrasionsfest, leicht schleif- und sägbar.

### Lieferform

DIE wird in Glasflaschen (200 ml Basismaterial, 100 ml Härter), sowie 400 g Füllstoff geliefert.

### Verarbeitungshinweis

Vor der Verarbeitung werden die Glasflaschen mit dem Basismaterial und dem Härter kurz geschüttelt. Die farbliche Markierung der Verschlusskappe beachten. Nach Gebrauch die Glasflaschen sofort sorgfältig wieder verschließen. **Ein Kontakt von DIE mit Wasser ist zu vermeiden** (Schaumbildung).

1. Die benötigte Menge Basismaterial wird in das beiliegende Dosier- und Anmischgefäß gefüllt. Anschließend die entsprechende Menge Füllstoff hinzufügen und die Mischung gut durchspateln. Nun die

entsprechende Menge Härter beifügen und die Mischung erneut durchspateln.

### Mischungsverhältnis:

Basis: Härter = 2 : 1.

Für einen kompletten Zahnkranz benötigen Sie ca. 15 g DIE und den Füllstoff.

10 g Basis

1 gestrichener Messlöffel Füllstoff (ca. 14 g)

5 g Härter

2. Nach einer Anmischzeit von ca. 30 Sek. lassen Sie DIE in einem dünnen Strahl in den gereinigten, trockenen Abdruck einlaufen. Die Fließphase beträgt bei 20°C ca. 2 Min.

3. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, kann DIE nach dem Ausgießen 15 Min. in einem trockenen Drucktopf bei 2-4 bar gehärtet werden.

Nach 1 Stunde ist DIE soweit ausgehärtet, dass der Zahnkranz mühelos getrimmt, gebohrt und beschliffen werden kann.

### ACHTUNG!

DIE nicht unnötiger Wärmebelastung aussetzen. Zur Reinigung Dampfstrahler verwenden (nicht länger als 15 Sek.).

### Entsorgung

Unter Beachtung der örtlichen behördlichen Vorschriften einer Sonderabfallbeseitigung zuführen.

Ein gewissenhaft kontrollierter Arbeitsablauf liefert Ihnen einen Modellstumpf, der allerhöchsten Anforderungen entspricht.

## Directions for use

### Range of Applications

DIE is excellent for fabricating precision models for all types of crown and bridge-work as well as for dimensionally stable reproduction of shoulders and partial crown preparations.

**DIE Separator must be applied when casting polyether impression, resp., duplicating materials.** When using hydrocolloid impression materials or duplicating materials, the moulds should be dried with compressed air.

**Do not use with alginates.**

### Properties

DIE is flowable, accurate in detail and dimensionally stable. It has high edge strength and abrasion resistance and is easy to trim and saw.

### Comprises

DIE is supplied in glass bottles (200 ml base material, 100 ml hardener), together with 400 g filler.

### Mixing DIE

Briefly shake the bottles containing both the base material and hardener prior to mixing. Note the coloured marking on the cap. Close the glass bottles carefully immediately after use. **Do not allow DIE to come into contact with water** (foam).

1. Fill the required amount of base material in the dispensing and mixing container supplied. Then add the correct quantity of

filler and thoroughly spatulate the mixture. Add the correct quantity of hardener and spatulate the mixture again thoroughly.

### Mixing ratio:

Base: hardener = 2 : 1.

Approx. 15 g DIE and filler is required for a full dental arch.

10 g base

1 level measuring scoop of filler (approx. 14 g)

5 g hardener

2. After mixing for approx. 30 sec., pour the DIE in a thin stream into the cleaned and dried impression. The material remains flowable for approx. 2 min. at 20°C.

3. In order to prevent incorporation of air voids, DIE may be hardened for 15 mins., after pouring, in a dry pressure vessel at 2-4 bars.

DIE is sufficiently hard after 1 hour that the arch can be trimmed, drilled and ground.

### CAUTION!

Do not overheat DIE. Steam-clean DIE (max. 15secs.).

### Disposal

Dispose of in a special refuse tip, in accordance with local regulatory requirements.

Carefully carried out working procedures ensure that the die meets the most stringent requirements.

## Istruzioni per la lavorazione

### Campi d'applicazione

DIE è eccellente per la preparazione di modelli di precisione per tutti i tipi di corone e ponti, e per la riproduzione a stabilità dimensionale di preparazioni per spalle e corone parziali.

**Per l'uso di materiali per duplicazione o da impronta a base di polietere occorre applicare il separatore speciale DIE.** Con l'uso di materiali idrocolloidi per impronta o per duplicazione, le forme devono essere asciugate accuratamente con aria compressa.

**Non usare con alginati.**

### Caratteristiche

DIE scorre facilmente, è preciso nei dettagli, stabile nella dimensione, resistente all'abrasione ed all'impatto, ed è facile da molare e segare.

### Confezione

DIE è disponibile in flaconi di vetro (materiale base, 200 ml, induritore, 100 ml) con 400 g di riempitivo.

### Consigli per la lavorazione

Agitare brevemente i flaconi del materiale

base e dell'indurito prima dell'impiego. Osservare la colorazione dei tappi. Dopo l'uso, richiudere immediatamente con cura i contenitori. Evitare il contatto di DIE con l'acqua (formazione di schiuma).

1. Versare la quantità necessaria di materiale base nel contenitore di dosaggio e miscelazione incluso. Successivamente aggiungere la relativa quantità di materiale riempitivo e spatolare bene il composto. Aggiungere ora la relativa quantità d'induritore e miscelare di nuovo.

**Proporzioni di miscelazione:**

base: induritore = 2 : 1.

Per un'arcata dentale completa sono necessari circa 15 g di DIE ed il riempitivo.

10 g Base  
1 misurino al bordo di riempitivo (circa 14 g)  
5 g Indurente

2. Dopo aver miscelato per 30 secondi, versare DIE lentamente con un getto

sottile nell'impronta pulita ed asciutta. La fase fluida a 20°C è di circa 2 minuti.

3. Per evitare inclusioni d'aria, è possibile far indurire DIE dopo la colata in una pentola a pressione a 2-4 bar per 15 min.

Dopo un'ora, l'arcata in DIE è sufficientemente indurita per essere squadrata, forata e rifinita senza problemi.

**ATTENZIONE!**

Non sottoporre DIE al calore senza necessità. Per la pulizia utilizzare il getto a vapore (per un massimo di 15sec.).

**Scarico**

Eseguire lo scarico nei rifiuti speciali, in rispetto ed osservanza delle disposizioni legislative delle autorità locali.

Un ciclo di lavoro preciso e controllato rende possibile ottenere un monocone che risponde alle esigenze più alte.

## Instructions pour la mise en œuvre

**Domaines d'application**

DIE est excellent pour la fabrication de modèles de précision pour tous les types de couronnes et bridges, aussi bien que pour la duplication des épaulements et des préparations de couronnes trois-quarts avec une parfaite stabilité dimensionnelle.

**Lorsqu'on utilise les matériaux d'empreintes au polyéthère ou des matériaux de reproduction, il faut faire appel au séparateur spécial „DIE-Separator“.** Les modèles doivent être séchés à l'aide d'air comprimé lors de l'utilisation de matériaux à empreintes hydrocolloïdes ou de matériaux à dupliquer.

**Ne pas utiliser avec des alginates.**

**Propriétés**

DIE est légèrement fluide, donne une reproduction fidèle, solide et résistante aux rayures et à l'abrasion; on peut le meuler et le scier facilement.

**Conditionnement**

DIE est fourni en flacons de verre (200 ml de matériau de base et 100 ml de durcisseur); il est accompagné de 400gr. de matériau de charge.

**Indications pour la mise en œuvre**

Avant emploi, bien agiter les flacons de verre contenant le matériau de base et le durcisseur. Vérifier le marquage de couleur du bouchon de fermeture. Refermer soigneusement les bouteilles en verre immédiatement après utilisation. **Ne pas mettre DIE au contact de l'eau** (formation de mousse).

1. La quantité nécessaire de matériaux de base est disposée dans le récipient doseur-mélangeur. Puis, la quantité adé-

quate de matériau est ajoutée et le mélange correctement spatulé. Ajouter ensuite la quantité adéquate de durcisseur et spatuler de nouveau le mélange.

**Proportions de mélange:**

Base: durcisseur = 2 : 1.

Utiliser environ 15 g d' DIE et le matériau pour un moignon complet.

10 g Base  
1 Cuillère doseur à ras de matériau (environ 14 g)  
5 g Durcisseur

2. Après un temps de mélange de 30 secondes environ, laisser couler DIE en fine couche dans l'empreinte nettoyée et séchée. La phase liquide dure environ 2 min à 20°C.

3. Pour éviter les inclusions d'air, DIE peut être durci pendant 15 minutes dans une marmite à pression, sans eau, sous 2 à 4 bars.

Au bout d'une heure, DIE est suffisamment dur pour être ajusté sans difficulté et pour être foré et meulé.

**ATTENTION!**

Ne pas exposer DIE à une chaleur trop intense. Pour le nettoyage, utiliser un jet de vapeur (pendant 15 secondes au maximum).

**Elimination**

Selon les directives administratives locales éventuelles, recourir à un organisme de collecte de déchets à risques.

Un déroulement soigneusement contrôlé de la mise en œuvre vous assure un modèle positif unitaire satisfaisant aux plus hautes exigences.

## Instrucciones para su utilización

**Campos de aplicación**

DIE es excelente fabricando modelos precisos para todo tipo de coronas y puentes, así como también para reproducir dimensionalmente y con exactitud sus hombros y preparaciones de coronas parciales.

**Si se utilizan materiales de impresión a base de poliéter o bien materiales de duplicado es necesario emplear el separador especial DIE.** Al utilizar materiales de impresión o de duplicado a base de hidrocoloides, los objetos deberán secarse con aire comprimido. **No utilizar con alginatos.**

**Propiedades**

DIE presenta una buena fluidez, reproduce los detalles con exactitud, es dimensionalmente estable, posee una alta resistencia a la fractura de cantos y a la abrasión, resulta fácil de recortar y serrar.

**Presentación**

DIE se suministra en botellas de vidrio (200 ml de material base, 100 ml de endurecedor) así como 400 gr de material de relleno.

**Indicación par su manipulación**

Antes de utilizarlas, se deben agitar brevemente las botellas que contienen el material base y el endurecedor. Téngase en cuenta la identificación con colores del tapón de cierre. Después de su uso, los frascos de vidrio deberán volverse a cerrar bien de inmediato. **Es preciso evitar el contacto de DIE con agua** (formación de espuma).

1. La cantidad requerida de material base se dispensa en el recipiente de dosificación y mezcla adjuntado. A continuación, se añade la cantidad correspondiente de material de relleno y se espátula bien la

mezcla. Ahora se añade la cantidad correspondiente de catalizador y se espátula nuevamente la mezcla.

**Proporción de mezcla:**

Base: Catalizador = 2 : 1.

Para una arcada dental completa se precisan aprox. 15 g de DIE y el material de relleno.

10 g base  
1 cucharilla dosificadora rasa de material de relleno (aprox. 14 g)  
5 g catalizador

2. Transcurridos 30seg. justos mezclando, se vierte el DIE con un chorro fino dentro de la impresión, previamente limpia-da y secada. La fase fluida tiene una duración de 2 min. a 20°C.

3. Para evitar porosidades gaseosas, puede dejarse fraguar el DIE durante 15 min. en una olla de presión seca a 2-4 barios después de su vacado.

Al cabo de 1 hora DIE ha alcanzado la dureza necesaria para ser recortado, taladrado y fresado.

**ATENCIÓN!**

No exponer el DIE innecesariamente al calor. Utilizar el chorro de vapor para su limpieza (no más de 15 seg.).

**Evacuación**

Deberá entregarse al organismo encargado de la eliminación de residuos especiales en cumplimiento de las normas administrativas vigentes en el lugar.

Unas secuencias de trabajo controladas escrupulosamente le proporcionarán un muñón de trabajo, que satisfará las exigencias más altas.

