

COE-FLEX® LEAD-FREE

(P)

Material de impressão a base de polisulfeto

- Injection – Tipo 3 Consistência (Viscosidade) leve
- Regular – Tipo 2 Consistência (Viscosidade) média
- Regular – Tipo 2 Fast Set (Presa Rápida), Consistência (Viscosidade) média
- Heavy – Tipo 1 Consistência (Viscosidade) pesada

Antes de usar, leia atentamente as instruções de uso.

Não misture o Catalisador ou Base do Material de Impressão Coe-Flex original com o Catalisador ou Base do COE-FLEX LEAD-FREE.

Deve ser manipulado apenas por profissionais da área odontológica para as indicações recomendadas.

INDICAÇÕES:

Para ser utilizado na moldagem de toda a arcada dentária, ou parte dela, inlays, onlays, coroas e pontes.

CONTRA – INDICAÇÕES:

Em casos raros, detectou-se que este material pode causar sensibilidade em algumas pessoas. Se alguma reação alérgica surgir, descontinuar o uso do produto e procurar um médico.

ARMAZENAGEM:

Armazene o COE-FLEX LEAD-FREE em local seco, à temperatura ambiente (21° a 25°C). Se o material for armazenado nestas condições, terá validade de 36 meses.

CUIDADOS

- Se o material não misturado entrar em contato com o tecido oral ou pele, remover e enxaguar com água.
- Em caso de contato com os olhos, enxaguar imediatamente com água e procurar orientação médica.
- Tomar cuidado para evitar a ingestão do material.

PARA EVITAR MANCHAS NA PELE OU NAS ROUPAS:

Deixe o Material de Impressão COE-FLEX LEAD-FREE misturado secar completamente antes de tentar removê-lo da pele ou roupa; ele poderá ser descolado em alguns instantes. NUNCA tente limpar ou esfregar um ponto recém manchado com o Material de Impressão COE-FLEX LEAD-FREE misturado.

Se parte da pasta catalisadora ou base (enquanto ainda não misturada) manchar uma peça de roupa, ela poderá ser removida em alguns instantes com solvente padrão de lavagem à seco. Aplique o solvente generosamente com um pano macio, enquanto pedaços de papel absorvente limpos são pressionados contra a área manchada. Após ter removido maior parte da mancha, lave a mancha restante com água e sabão.

INSTRUÇÕES DE USO:

1. PREPARO:

Use uma moldeira comum construída de COE TRAY PLASTIC™, ou de metal, ou de plástico. As moldeiras devem ser absolutamente rígidas. Espalhe o COE-FLEX adesivo igualmente sobre toda a superfície da moldeira. Quando o adesivo estiver seco, misture e aplique o Material de Impressão COE-FLEX LEAD-FREE.

TEMPO:

À temperatura ambiente normal (23°C / 2°C e 50+/- 10% umidade relativa). Temperatura e/ou umidade elevada acelerarão a reação do material.

Propriedades Físicas e Mecânicas:

Consistência / Tipo	Leve Tipo 3	Médio Tipo 2	Médio Solidificação Rápida – Tipo 2	Pesado Tipo 1
Tempo de mistura	45 seg – 1 min	45 seg – 1 min	30 seg	45 seg – 1 min
Tempo de trabalho total	4 min	3 min 30 seg	2 min 30 seg	3 min
Tempo para remoção após inserção (tempo mínimo na boca)	8 – 10 minutos	8 – 10 minutos	4 minutos	8 – 10 minutos
Deformação Máxima na Compressão	20%	20%	20%	20%
Recuperação da deformação	Min. 96.5	Min. 96.5	Min. 96.5	Min. 96.5
Mudança dimensional linear	Máx. 0,5%	Máx. 0,5%	Máx. 0,5%	Máx. 0,5%

Condições de teste: Temperatura (23±2)°C, Umidade Relativa (50±10)%

Para acelerar o tempo de reação – Use mais catalisador (pasta azul) em proporção à quantidade da pasta branca.

Para retardar o tempo de reação – Use menos catalisador (pasta azul) em proporção à quantidade de pasta branca.

PROPORÇÕES:

Quando usar um novo tubo: retire a tampa e então remova por completo o selo de proteção de alumínio. É importante que o selo seja removido por completo para que o fluxo do material não seja restringido. A falha deste procedimento pode resultar em doses de mistura incorretas e performances fracas do produto, ou ausência das mesmas.

Por Peso: 5 partes de Catalisador com 9 partes de Base

Por Volume: 1 parte de Catalisador com 2 partes de Base.

(O diâmetro do orifício do tubo da Base e do Catalisador foi projetado de acordo com estas proporções).

Prese partes iguais das pastas azul e branca num bloco de mistura. Tampe cada tubo após o uso. O diâmetro da fileira de pasta no bloco de mistura deve ser do mesmo tamanho do diâmetro do orifício dos tubos. Fileiras mais finas e mais grossas ocasionam proporções impróprias.

AVISO: A conversão para tubos de plástico laminado resultou em uma mudança do tamanho do orifício da base e do catalisador, se comparado ao tamanho dos orifícios da base e catalisador da fórmula original de COE-FLEX que era embalada em tubos de metal. Agora você precisará prensar comprimentos mais longos (aproximadamente 1,5 vez mais longo) de base e catalisador para conseguir o mesmo volume que a antiga embalagem fornecia.

2. MISTURA:

Cubra a espátula com a pasta azul antes de juntar as pastas azul e branca. Misture as duas fileiras de pasta com movimentos largos. Uma mistura adequada fica livre de traços azuis e brancos. A mistura enérgica acelera a reação do produto.

- Preencha uma seringa de impressão (seringa COE ou Seringa de plástico GC) com quantidade suficiente de Material de Impressão COE-FLEX LEAD-FREE para injetar nos dentes preparados e em volta deles.

- Misture e preencha a moldeira com COE-FLEX LEAD-FREE Regular ou COE-FLEX LEAD-FREE Heavy.

- Quando usar a seringa, injete os dentes preparados com uma pressão equilibrada e contínua, da região posterior para a anterior. Injete sobre a superfície oclusal de um dente não envolvido para completar o procedimento. Mantenha a ponta da seringa tão próxima aos dentes preparados quanto for possível.

3. TOMADA DE IMPRESSÃO:

Posicione a moldeira preenchida firmemente sobre a área de impressão. Não aplique pressão contra a moldeira enquanto o COE-FLEX LEAD-FREE estiver secando. Isto poderá causar movimento e distorção da impressão. Não remova a impressão prematuramente. Remova o excesso de material prensado para fora da moldeira com um instrumento sem corte. COE-FLEX LEAD-FREE está seco quando nenhum entalhe sobrar.

4. REMOÇÃO:

Rompa o selo com um leve movimento lateral e remova a impressão com um puxão reto. Limpe a saliva aderente ao modelo em água morna corrente.

5. VAZANDO MODELOS E MOLDES:

Vaze o molde o mais rápido possível depois de ter removido a impressão da boca; não ultrapasse 8 horas após a impressão ser sido tomada. Produtos recomendados: COECAL Dental Stone ou FujiRock EP Die Stone.

ESTERILIZAÇÃO DA IMPRESSÃO

COE-FLEX LEAD-FREE pode ser desinfetado por imersão em uma solução de glutaraldeído (2,5 a 3,4%). Informe-se com o fabricante sobre instruções para tempos e temperaturas de imersão recomendadas.

APRESENTAÇÃO:

Conteúdo Padrão*: Contém 1 Base (90 mL), 1 Catalisador (45 mL), 1 Adesivo

Conteúdo do Refil*: Contém 1 Base (90 mL), 1 Catalisador (45 mL)

COE-FLEX LEAD-FREE Catalisador apenas (45 mL)

COE-FLEX LEAD-FREE Base apenas (90 mL)

Consistências: Injection – Tipo 3 Consistência Leve
Regular – Tipo 2 Consistência Média
Regular Fast Set (Presa Rápida) – Tipo 2 Consistência Média
Heavy – Tipo 1 Consistência Pesada

COE-FLEX® LEAD-FREE

(GB)

Polysulfide Impression Material

- Injection - Type 3 Light-bodied consistency
- Regular - Type 2 Medium-bodied consistency
- Regular - Type 2 Fast Set, Medium-bodied consistency
- Heavy - Type 1 Heavy-bodied consistency

Prior to use, carefully read the instructions for use.

Do not intermix the Catalyst or Base from the original COE-FLEX Impression Material with the COE-FLEX LEAD-FREE Catalyst or Base.

For use only by a dental professional in the recommended indications.

RECOMMENDED INDICATIONS:

For taking impressions for full dentures, partial dentures, inlays, onlays, and crowns and bridges.

CONTRAINDICATIONS:

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

STORAGE:

Store COE-FLEX LEAD-FREE Impression Material in a dry location at room temperature (70° to 77°F; 21° to 25°C). Material stored in such conditions will have a shelf life of 36 months.

CAUTION:

- If unmixed material comes in contact with oral tissue or skin, remove and flush with water.
- In case of contact with eyes, flush immediately with water and seek medical attention.
- Take care to avoid ingestion of the material.

TO AVOID STAINED CLOTHING:

Let the mixed COE-FLEX LEAD-FREE Impression Material cure completely before attempting to remove it from skin or clothing; it may be peeled off in some instances. NEVER attempt to wipe or rub a spot freshly stained with mixed COE-FLEX LEAD-FREE Impression Material.

If some of the catalyst or base paste (while yet unmixed) stains a garment, it can be removed in some instances with standard dry cleaning solvent. Apply solvent liberally with a soft cloth while successive pieces of clean, white absorbent paper or blotter are held under the spotted area. After most of the stain is removed, wash out the remaining spot with soap and water.

DIRECTIONS FOR USE:

1. PREPARATION:

Use a custom tray constructed of COE TRAY PLASTIC™ or stock metal or plastic tray. Trays must be absolutely rigid. Paint COE-FLEX Adhesive evenly over entire surface of tray. When adhesive is dry, mix and apply the COE-FLEX LEAD-FREE Impression Material.

TIMING:

At normal room temperature (74°F / 23°C ±4°F / 2°C and 50±10% relative humidity). Elevated temperature and/or humidity will accelerate the setting reaction.

Physical and Mechanical Properties:

Consistency / Type	Light-Bodied Type 3	Medium-Bodied Type 2	Medium-Bodied Fast Set – Type 2	Heavy-Bodied Type 1
Mixing Time	45 sec – 1 min	45 sec – 1 min	30 sec	45 sec – 1 min
Total Working Time	4 min	3 min 30 sec	2 min 30 sec	3 min
Mouth Removal Time Post Insertion (Minimum Time in Mouth)	8 – 10 Minutes	8 – 10 Minutes	4 minutes	8 – 10 Minutes
Max Strain in Compression	20%	20%	20%	20%
Recovery from Deformation	min 96.5	min 96.5	min 96.5	min 96.5
Linear Dimensional Change	max 0.5%	max 0.5%	max 0.5%	max 0.5%

Test Conditions: Temperature (23±2)°C, Relative humidity (50±10)%

To Speed up Setting Time - Use more catalyst (blue paste) in proportion to the amount of white paste.

To Retard Setting Time - Use less catalyst (blue paste) in proportion to the amount of white paste.

PROPORTIONS:

When using a new tube: Remove the cap and then completely remove the foil tamper evident seal. It is important to completely remove the seal so that the flow of material is not restricted. Failure to do so may result in incorrect mixing ratios and poor or non performance of the product.

By Weight: 5 parts Catalyst with 9 parts Base.

By Volume: 1 part Catalyst with 2 parts Base.

(Catalyst and Base tube orifice diameters has been designed accordingly.)

Extrude equal lengths of blue and white pastes on a mixing pad. Recap each tube after use. The diameter of the ropes of paste on the mixing pad must be the same diameter as the orifice of the tubes. Thinner and thicker ropes give improper proportions.

NOTICE: The conversion to plastic laminate tubes resulted in a change in the orifice size of the base and catalyst vs. the orifice sizes of the original formula COE-FLEX base and catalyst that was packaged in metal tubes. You will now need to extrude longer lengths (approximately 1.5 times longer) of base & catalyst to achieve the same volume as the old packing provided.

2. MIXING:

Coat the spatula with the blue paste before incorporating the blue and white pastes together. Spatulate the two lengths of paste together with broad sweeps. A proper mixture is free from white or blue streaks. High energy mixing accelerates the setting reaction.

- Fill an impression syringe (COE Syringe or GC Plastic Syringe) with a sufficient amount of COE-FLEX LEAD-FREE Injection material to inject onto and around prepared teeth.
- Mix and fill the tray with COE-FLEX LEAD-FREE Regular or COE-FLEX LEAD-FREE Heavy.
- When using the syringe, inject prepared teeth with a steady, even pressure from the posterior to anterior region. Inject over the occlusal surface of a non-involved tooth to complete injection procedure. Keep tip of syringe as close to preparations as possible.

3. IMPRESSION TAKING:

Firmly place the filled tray over the impression area. Do not apply pressure against the tray while COE-FLEX LEAD-FREE is setting. This may cause movement and distortion of the impression. Do not remove impression prematurely. Touch excess material extruded from the tray with a blunt instrument. COE-FLEX LEAD-FREE is cured when no indentation remains.

4. REMOVAL:

Break seal with a slight lateral movement and remove impression with a straight pull.

Rinse off adhering saliva under running lukewarm water.

5. POURING OF MODELS AND DIES:

Pour casts as soon as possible after the impression has been removed from the mouth; no later than 8 hours after the impression has been taken. Recommended gypsum products: COECAL Dental Stone or FujiRock EP Die Stone.

DISINFECTION AND STERILIZATION OF THE IMPRESSION:

COE-FLEX LEAD-FREE impression can be disinfected by immersion in a glutaraldehyde solution (2.5 to 3.4% concentration). Refer to the manufacturer's instructions for recommended immersion times and temperatures.

PACKAGE:

Standard Package*: Contains 1 Base (90 mL), 1 Catalyst (45 mL), 1 Adhesive

Refill Package*: Contains 1 Base (90 mL), 1 Catalyst (45 mL)

COE-FLEX LEAD-FREE Catalyst* Only (45 mL)

COE-FLEX LEAD-FREE Base* Only (90 mL)

*Consistencies: Injection - Type 3 Light-Bodied
Regular - Type 2 Medium-Bodied
Regular Fast Set - Type 2 Medium-Bodied
Heavy - Type 1 Heavy-Bodied

GC®

MANUFACTURED by
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street
Alsip, Illinois 60803 U.S.A.
Tel: +1-708-597-0900

COE-FLEX® LEAD-FREE

(F)

Matériel d'impression de polysulfure

- Injection - Type 3 consistance légère
- Régulier - Type 2 consistance moyenne
- Régulier - Type 2 consistance moyenne, prise rapide
- Lourd - Type 1 consistance lourde

Avant d'utiliser, lisez attentivement le mode d'emploi.

Ne mélangez pas ensemble le catalyseur ou la base du matériel d'impression original COE-FLEX avec le catalyseur ou la base COE-FLEX LEAD-FREE.

À utiliser seulement par un professionnel dentaire selon les indications recommandées.

EMPLOIS RECOMMANDÉS:

Pour prendre des impressions de prothèses complètes, prothèses partielles, incrustations en profondeur, prothèses extrinsèques, couronnes et ponts.

CONTRE-INDICATIONS:

Dans de rares cas, ce produit peut provoquer une sensibilité chez certaines personnes. Si il y a une telle réaction, cessez d'utiliser le produit et consultez un médecin.

RANGEMENT:

Rangez le matériel d'impression COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) dans un endroit sec à température ambiante (70° à 77°F; 21° à 25°C). Le matériel rangé dans de telles conditions aura une durée de conservation de 36 mois.

MISE EN GARDE:

- Si le matériel non mélangé entre en contact avec un tissu oral ou la peau, retirez et rincez dans l'eau.
- S'il y a contact avec les yeux, rincez immédiatement à grande eau et appelez un médecin.
- Attention de ne pas ingérer le produit.

POUR ÉVITER DE TACHER LES VÊTEMENTS:

Laissez le matériel d'impression mélangé COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) durcir entièrement avant d'essayer de le retirer de la peau ou des vêtements car il pourrait peler dans certains cas. N'essayez JAMAIS d'essuyer ou de frotter un coin qui vient d'être taché avec le matériel d'impression mélangé COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB). Si de la pâte de base ou le catalyseur (en le mélangeant) tache un vêtement, cela se retire dans certains cas avec un solvant de nettoyage à sec courant. Appliquez une bonne quantité de solvant sur un chiffon doux tout en tenant des pièces de papier absorbant blanc, propre ou un buvard sous l'endroit taché. Après avoir retiré presque toute la tache, lavez le reste de la tache avec de l'eau et du savon.

MODE D'EMPLOI

1. PRÉPARATION:

Utilisez un porte-empreinte personnalisé fabriqué de COE TRAY PLASTIC™ ou un porte-empreinte de plastique ou de métal. Les porte-empreintes doivent être absolument rigides. Peignez l'adhésif COE-FLEX uniformément sur toute la surface du porte-empreinte. Lorsque l'adhésif est sec, mélangez et appliquez le matériel d'impression COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB).

TEMPS:

À température ambiante normale (74 °F / 23°C ±4 °F / 2°C et à humidité relative de 50±10 %). Une température élevée et/ou l'humidité accélèrent la réaction de durcissement.

Propriétés physiques et mécaniques:

Consistance / type	Type 3 léger	Type 2 moyen	Type 2 moyen à durcissement rapide	Type 1 lourd
Temps de mélange	45 sec – 1 min	45 sec – 1 min	30 sec	45 sec – 1 min
Temps total de travail	4 min	3 min 30 sec	2 min 30 sec	3 min
Temps de retrait dans la bouche Insertion du tenon (Temps minimum dans la bouche)	8 à 10 minutes	8 à 10 minutes	4 minutes	8 à 10 minutes
Tension max en compression	20%	20%	20%	20%
Reprise de déformation	96,5 min	96,5 min	96,5 min	96,5 min
Changement dimensionnel linéaire	0,5 % max	0,5 % max	0,5 % max	0,5 % max

Conditions de test: Température (23±2)°C, humidité relative (50±10)%

Pour accélérer le temps de durcissement - Utilisez plus de catalyseur (pâte bleue) dans la proportion de la quantité de pâte blanche.

Pour retarder le temps de durcissement - Utilisez moins de catalyseur (pâte bleue) dans la proportion de la quantité de pâte blanche.

PROPORTIONS:

En utilisant un nouveau tube Retirez le bouchon, puis retirez entièrement la capsule inviolable d'aluminium. Il est important de retirer entièrement la capsule pour ne pas restreindre l'écoulement du produit. Sinon, il pourrait y avoir une erreur de proportion de mélange et une mauvaise performance ou aucune performance du produit.

Par poids: 5 mesures de catalyseur avec 9 mesures de base.

Par volume: 1 mesure de catalyseur avec 2 mesures de base.

(Les diamètres de l'ouverture du tube de base et de catalyseur sont conçus en conséquence.)

Exprimez des longueurs égales de pâtes bleue et blanche sur un bloc de papier pour mélanges. Remplacez le bouchon de chaque tube après usage. Le diamètre des boudins de pâte sur le bloc de papier pour mélanges doit être le même que celui de l'orifice des tubes. Des boudins plus minces et plus épais donnent des proportions inappropriées.

REMARQUE: La conversion à des tubes de stratifiés de plastique a mené à un changement de taille d'ouverture de la base et du catalyseur par rapport aux tailles d'ouverture de la formule originale de la base et du catalyseur COE-FLEX emballée dans des tubes de métal. Vous devez maintenant exprimer des longueurs plus longues (environ 1,5 fois plus longues) de base et de catalyseur pour atteindre le même volume que celui des anciens emballages.

2. MÉLANGE:

Recouvrez la spatule de pâte bleue avant d'incorporer les pâtes bleue et blanche ensemble. Travaillez à la spatule les deux longueurs de pâte ensemble avec de larges mouvements. Un bon mélange est libre de lignes blanches ou bleues. Le mélange à énergie élevée accélère la réaction de durcissement.

- Remplissez une seringue d'impression (seringue de COE et de plastique GC) d'une quantité suffisante de matériel d'injection de COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) pour injecter dans et autour des dents préparées.
- Mélangez et remplissez le porte-impression de COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) régulier ou lourd.
- Lorsque vous utilisez la seringue, injectez la dent préparée d'une pression constante et uniforme de la région postérieure à antérieure. Injectez sur la surface occlusale d'une dent non-impliquée pour terminer la procédure d'injection. Gardez le bout de la seringue aussi près des préparations que possible.

3. PRISE D'IMPRESSIION:

Placez fermement le porte-empreinte rempli sur la région de l'impression. N'appliquez pas de pression contre le porte-empreinte tandis que le COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) durcit. Ceci peut provoquer un déplacement et une distorsion de l'impression. Ne retirez pas prématurément l'impression. Touchez le surplus de matériel exprimé du porte-empreinte avec un instrument moussé. Le COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) est durci lorsqu'il ne reste plus d'indentation.

4. RETRAIT

Brisez le sceau d'un léger mouvement latéral et retirez l'impression en tirant tout droit.

Rincez la salive adhérente sous l'eau courante tiède.

5. VERSER LES MODÈLES ET LES TEINTURES:

Verser les moules dès que possible après que l'impression a été retirée de la bouche; au plus tard 8 heures après la prise d'impression. Produits recommandés de gypse: plâtre jaune COECAL ou plâtre teint EP FujiRock.

DÉSINFECTION ET STÉRILISATION DE L'IMPRESSIION:

L'impression COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB) se désinfecte par impression dans une solution de glutaraldéhyde (concentration de 2,5 à 3,4 %). Reportez-vous aux instructions du fabricant pour les temps et les températures d'immersion recommandés.

EMBALLAGE:

Emballage standard*: Contient 1 base (90 mL), 1 catalyseur (45 mL), 1 adhésif

Emballage de recharge*: Contient 1 base (90 mL), 1 catalyseur (45 mL)

Catalyseur COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB*) seulement (45 mL)

Base COE-FLEX LEAD-FREE (SANS PLOMB*) seulement (90 mL)

- *Consistances:
- Injection - Type 3 légère
 - Régulier - Type 2 consistance moyenne
 - Durcissement rapide régulier - Type 2 moyen
 - Lourd - Type 1 consistance lourde

COE-FLEX® LEAD-FREE

(E)

Material de Impresión de Polisulfuro

- Inyección - Tipo 3 de consistencia liviana
- Regular - Tipo 2 de consistencia mediana
- Regular - Tipo 2 Fraguado Rápido de consistencia mediana
- Pesado - Tipo 1 de consistencia pesada

Antes de usarlo, lea cuidadosamente las instrucciones para su uso.

No mezcle el Catalizador o Base del material de impresión original COE-FLEX con el catalizador o base del COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO).

Para uso exclusivo de profesionales de la odontología en las indicaciones recomendadas.

INDICACIONES RECOMENDADAS:

Para la toma de impresiones de dentaduras completas, dentaduras parciales, inlays, onlays, coronas y puentes.

CONTRAINDICACIONES:

En raras ocasiones este material puede causar sensibilidad en algunos pacientes. Si estas reacciones se presentan, suspenda inmediatamente el uso del producto y consulte a un médico.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

Almacene el material de impresión COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) en un lugar seco a temperaturas normales (70° a 77° F; 21° a 25° C). El tiempo máximo de almacenamiento de estos productos es de 36 meses a partir de la fecha de fabricación.

PRECAUCION:

- Si el material aun no-mezclado tiene contacto con el tejido oral o la piel, remuévalo y enjuague con agua.
- En caso de que el material penetre en los ojos, enjuague inmediatamente con agua y consulte a un médico.
- Tenga precaución de no ingerir el material.

PARA REMOVER MANCHAS DE LAS ROPAS:

Deje que la mezcla de material de impresión COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) fragüe completamente antes de intentar removerlo de la piel o ropa; algunas veces puede ser despegado. NUNCA atente frotar o restregar una mancha fresca del material de impresión COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO). Si el catalizador o la base, aun sin mezclar, manchan la ropa, la mancha puede ser removida en algunas ocasiones con solvente de lavado en seco. Aplique este solvente en la mancha con una franela suave poniendo debajo de la tela pedazos de papel absorbente. Repita varias veces. Una vez que la mayoría de la mancha ha sido removida, lave la prenda con agua y jabón.

INSTRUCCIONES DE USO

1. PREPARACION:

Use una cucharilla individual confeccionada con COE TRAY PLASTIC o con un tray de metal, la cucharilla deberá ser totalmente rígida. Embarre el Adhesivo COE-FLEX de una manera uniforme sobre la superficie de la cucharilla. Una vez que el adhesivo este seco, aplique y mezcle el material de impresión COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO).

TIEMPO:

A temperatura normal (74° / 23°C ± 2°C y una humedad relativa de 50±10%). Temperatura elevada y/o humedad acelerar la reacción de fraguado.

Propiedades físicas y mecánicas:

Consistencia / tipo	Consistencia Liviana Tipo 3	Consistencia Media Tipo 2	Consistencia Media Tipo 2 Fraguado rápido	Consistencia Pesada Tipo 1
Tiempo de Mezclado	45 seg.-1minuto	45 seg.-1minuto	30 segundos	45 seg – 1 minuto
Tiempo de Trabajo	4 minutos	3 minutos 30 seg.	2 minutos 30 seg.	3 minutos
Tiempo para Remover de la boca Post inserción (Tiempo mínimo en la boca)	8 - 10 minutos	8 - 10 minutos	4 minutos	8 - 10 minutos
Máximo esfuerzo Bajo compresión	20%	20%	20%	20%
Recuperación de deformación	min. 96.5	min. 96.5	min. 96.5	min. 96.5
Cambio Linear Dimensional	máx. 0.5%	máx. 0.5%	máx. 0.5%	máx. 0.5%

Condiciones de la prueba: Temperatura (23±2)°C, humedad relativa (50±10)%

Para acelerar el tiempo de fraguado – Use mas catalizador (pasta azul) en proporción a la cantidad de la pasta blanca.

Para retardar el tiempo de fraguado – Use menos catalizador (pasta azul) en proporción a la cantidad de pasta blanca.

PROPORCIONES:

Cuando use un tubo nuevo: remueva la tapa y después remueva completamente el sello de garantía. Es importante remover el sello para que el material fluya sin restricciones. El no remover este sello puede resultar en la obtención de mezclas incorrectas y falla o bajo rendimiento del producto.

Por peso: 5 partes de catalizador con 9 partes de base.

Por volumen: 1 parte de catalizador por 2 partes de base.

Nos orificios de los tubos de (base y catalizador han sido diseñados de forma apropiada.)

Extraiga dos secciones de la misma longitud de pasta azul y blanca y colóquela sobre un bloque de mezclado. Cierre los tubos después de usar. El diámetro de las secciones de pasta colocadas sobre el bloque de mezclado debe ser del mismo diámetro del orificio de los tubos. Secciones más delgadas o más gruesas producirán proporciones desiguales.

NOTICIA: La conversión a tubos de plástico laminado resulta en un cambio en el tamaño del orificio de la base y el catalizador comparado con los orificios de la base y catalizador de la formula original de COE-FLEX, el cual venia en tubos de metal. Ahora usted necesitara extraer secciones mas largas (aproximadamente 1.5 del tamaño original) de base y catalizador para obtener el mismo volumen que se obténia con el paquete anterior.

2. MEZCLADO:

Embadurne la espátula con la pasta azul antes de juntarla con la pasta blanca. Espatulee dos secciones de pasta juntas con mezclados largos. Una mezcla optima es la que no contiene franjas blancas o azules. Al mezclar la mezcla vigorosamente acelera la reacción.

- Llene una jeringa de impresión (Jeringa COE o Jeringa de Plástico GC) con una cantidad suficiente de material de inyección COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) para inyectar dentro y alrededor del diente preparado.
- Mezcle y llene la cucharilla con COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) regular o COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) pesado.
- Cuando use la jeringa, inyecte el material al diente preparado con una presión firme y uniforme de la región posterior a la región anterior. Inyecte sobre la superficie oclusal de un diente vecino para completar el procedimiento de inyección. Mantenga la punta de la jeringa tan cerca de la preparación como sea posible.

3. TOMADO DE LA IMPRESIÓN:

Firmemente coloque la cucharilla sobre el área de impresión. No aplique presión a la cucharilla mientras el COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) este fraguando. Esto puede causar movimiento y distorsión de la impresión. No remueva la impresión prematuramente. Toque el material de exceso que se sale de la preparación con un instrumento filoso. COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) ha fraguado cuando no le quedan marcas.

4. REMOVER LA IMPRESIÓN:

Rompa el sello con un ligero movimiento lateral y remueva la impresión jalándola sin torcer. Enjuague la saliva que se le adhiere bajo agua tibia del grifo.

5. VACIADO DE MODELOS Y MOLDES:

Vacíe el yeso tan pronto como sea posible después que la impresión ha sido removida de la boca del paciente; no deje que pasen mas de 8 horas desde la toma de la impresión. Productos de yeso recomendados: COECAL Yeso Dental o FujiRock EP.

DESINFECCIÓN Y ESTERILIZACIÓN DE LA IMPRESIÓN:

Las impresiones COE-FLEX LEAD-FREE (SIN PLOMO) pueden ser desinfectadas sumerguiendolas en solución de glutaraldehído (concentración: 2.5 a 3.4%). Favor de consultar las instrucciones del fabricante de la solución para saber el tiempo de inmersión y las temperaturas.

PRESENTACION:

Paquete Standard*: Contiene 1 Base (90 mL), 1 Catalizador (45mL), 1 adhesivo

Paquete de Repuesto*: Contiene 1 Base (90mL), 1 Catalizador (45mL)

Solo Catalizador COE-FLEX LEAD-FREE*: (45mL)

Solo Base COE-FLEX LEAD-FREE*: (90mL)

- *Consistencias:
- Inyección – Tipo 3 Cuerpo ligero
 - Regular – Tipo 2 Cuerpo Medio
 - Regular Fraguado Rápido – Tipo 2 Cuerpo Medio
 - Pesado – Tipo 1 Cuerpo Pesado