

Prior to use, carefully read the instructions for use.



Antes de usar, lea detenidamente las instrucciones de uso.



EXAJET™ 370

HYDROPHILIC VINYL POLYSILOXANE IMPRESSION MATERIAL

For use only by a dentist or physician.

INDICATIONS FOR USE

Tray material for both double mix and putty wash impression techniques. To be used in a dynamic mixing device.

CONTRAINDICATIONS

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

PROPERTIES

	EXAJET 370 Heavy Body Type 1: High consistency Normal set	EXAJET 370 Heavy Body Type 1: High consistency Fast set	EXAMIX Regular Type 2: Medium consistency	EXAMIX Injection Type 3: Low consistency
Total working time (min.sec.)	2'00"	1'30"	2'00"	2'15"
Setting time (min. sec.)	4'00"	2'15"	4'00"	4'00"
Minimum time in mouth (min. sec.)	3'00"	2'30"	4'00"	4'00"
Recovery from deformation (%)	99.4	99.4	99.7	99.7
Maximum strain in compression (%)	2.5	2.5	6.0	7.0
Linear dimensional change after 24 hrs. (%)	0.2	0.2	0.2	0.2

DIRECTIONS FOR USE CARTRIDGE LOADING AND DISPENSING

NOTE: The cartridges are heavy and dropping may result in damage to the cartridges rendering it unusable. The cartridge and mixing tip provided are compatible with a dynamic mixer. Also refer to the manufacturers instructions.

- 1) Hold and support the cartridge with the extrusion nozzles facing upwards.
- 2) Grasp the tab on the cap and bend in an upward 90° direction. Do not place excessive stress on tab.
- 3) While holding the cartridge securely, grasp the tab with thumb and forefinger and remove the cap from the cartridge.
- 4) Insert the cartridge into the mixer according to the manufacturers instructions.
- 5) Start the mixer according to the mixer manufacturer's instructions. Start mixing the material, extrude and discard the initial unevenly mixed paste. Wipe off the extruded material in a vertical direction to avoid cross contamination of the nozzles.
- 6) If the mixing tip does not seat easily, be sure the internal central hex of the mixing tip is properly aligned with the drive shaft of the mixer.
NOTE: Do not use other manufacturer's mixing tips. They will not fit properly and cause the material to leak from the nozzles.
- 7) Once the mixing tip is properly placed, place the nozzle locking ring over the mixing tip and turn it 1/4 turn clockwise until ring is locked in place.
- 8) Continue to extrude the material until the mix is homogenous (extrude 3-6 cm). Do not use if streaks (improper mixing) appear.
- 9) Repeat steps 5, 6, 7 and 8 each time the machine is in use for impression taking.

IMPRESSION MAKING PUTTY WASH TECHNIQUE

- 1) Coat the impression tray (e.g. Coe trays) with a thin layer of adhesive and allow to dry.
- 2) Load EXAJET 370 material into the tray.
- 3) Take the pre-impression.
- 4) Remove after the material has set, clean thoroughly and dry.
- 5) Prepare the pre-impression for final impression.
- 6) Inject EXAMIX Injection or Regular onto the prepared teeth.
- 7) Seat tray with pre-impression into the mouth.
- 8) Once the setting time has elapsed, remove the impression from the mouth.
- 9) The resulting impression should be cleaned and then disinfected according to the manufacturer's recommendations.

DOUBLE MIX TECHNIQUE

- 1) Coat the impression tray (e.g. Coe trays) with a thin layer of adhesive and allow to dry.
- 2) Inject EXAMIX Injection or Regular onto the prepared teeth.
- 3) Load EXAJET 370 material into the tray.
- 4) Seat tray into the mouth.
- 5) Once the setting time has elapsed, remove the impression from the mouth.
- 6) The resulting impression should be cleaned and then disinfected according to the manufacturer's recommendations.

Note: Make sure to complete step 2 when the tray is fully loaded.

NOTES

Wait one hour before pouring the model.
EXAJET 370 impressions can be silver- or copper-plated.

CAUTION

- 1) When extruding EXAJET 370, care should be taken to avoid mixing or contact with the following materials. They may delay the setting time.
 - Condensation cured silicone impression materials
 - Polysulfide impression materials
 - Polyether impression materials
 - Eugenol containing materials
 - Certain types of latex gloves or retraction cords
 - Also avoid moisture and glycerol when extruding
- 2) Care should be taken to avoid getting material on clothing. It is hard to remove when it sets up on clothes.
- 3) Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

STORAGE

Recommended for optimal performance, store at normal temperature 15-25°C (59-77°F).
Shelf-life:
2 years from date of manufacture.

PACKAGES

- 1) Intro package Heavy Body – Normal or Fast set
 - 1 cartridge
 - 10 dynamic mixing tips
- 2) Refill package Heavy Body – Normal or Fast set
 - 2 cartridge
- 3) Clinic package Heavy Body – Normal or Fast set
 - 6 cartridge
- 4) 50 dynamic mixing tips

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the Safety Data Sheets available for the Americas at:
<http://www.gcamerica.com/downloads>

Last Revised: 05/2017

Rx Only

'GC'

MANUFACTURED for
GC AMERICA INC.
3757 West 127th Street
Alsip, IL 60803 U.S.A.
TEL: +1-708-597-0900
www.gcamerica.com

PRINTED IN THE U.S.A.

5290517

EXAJET™ 370

MATERIAL PARA TOMA DE IMPRESIÓN DE POLISILOXANO DE VINILO HIDRÓFILO

Para uso exclusivo de un dentista o médico.

INDICACIONES DE USO

Material para cubetas para técnicas de impresión de lavado de masilla y de doble mezcla. Para uso en equipo de mezcla dinámica.

CONTRAINDICACIONES

En casos raros, este producto puede causar sensibilidad en algunas personas. En caso se produzcan reacciones, interrumpir el uso del producto y consultar a un médico.

PROPIEDADES

	EXAJET 370 Dura Type 1: Alta consistencia Fraguado normal	EXAJET 370 Dura Type 1: Alta consistencia Fraguado rápido	EXAMIX Regular Type 2: Media consistencia	EXAMIX Injection Type 3: Baja consistencia
Tiempo total de trabajo (min. seg.)	2'00"	1'30"	2'00"	2'15"
Tiempo de fraguado (min. seg.)	4'00"	2'15"	4'00"	4'00"
Tiempo mínimo en boca (min. seg.)	3'00"	2'30"	4'00"	4'00"
Recuperación tras deformación (%)	99.4	99.4	99.7	99.7
Deformación máxima a la compresión (%)	2.5	2.5	6.0	7.0
Cambio de dimensión lineal después de 24 horas (%)	0.2	0.2	0.2	0.2

INSTRUCCIONES DE USO

CARGA Y USO DEL CARTUCHO

NOTA: Los cartuchos son pesados y pueden caerse resultando en daños al cartuchos haciéndolo inutilizable. El cartucho y las puntas mezcladoras son compatibles con un mezclador dinámico. Consulte también las instrucciones de uso del fabricante.

- 1) Mantener y sostener el cartucho con las boquillas de extrusión hacia arriba.
- 2) Sujete la lengüeta de la tapa y la dobla hacia arriba en una dirección de 90°. No ponga presión a la Lengüeta.
- 3) Mientras sostiene el cartucho de forma segura, sujete la lengüeta con el pulgar y el índice y retire la tapa del cartucho.
- 4) Inserte el cartucho al mezclador de acuerdo a la instrucciones de uso del fabricante.
- 5) Inicie el mezclador de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Iniciar el mezclado del material, extrusión y deseché la mezcla inicial de forma desigual. Limpiar el material extruido en una dirección vertical para evitar la contaminación cruzada.
- 6) Si la punta de mezcla no se acopla con facilidad, de que el hexágono central e interna de La punta de mezcla está correctamente alineado WIT del eje impulsor de la mezcladora.
NOTA: No utilice puntas mezcladoras de otros fabricantes. Estas no cabrán correctamente y hara que el material se escape de las boquillas.
- 7) Una vez que la punta de mezcla se coloca correctamente, colocar el anillo de bloqueo sobre la boquilla/la punta de mezcla y girar 1/4 de vuelta en sentido horario hasta que el anillo está bloqueado en su lugar.
- 8) Continuar para extraer el material hasta que la mezcla es homogénea (extrusion 3-6 cm). No utilizar si aparecen rayas (mezcla inadecuada).
- 9) Repita los pasos 5, 6, 7 y 8 cada vez que la máquina está en uso para toma de impresión.

TOMA DE IMPRESIÓN

TECNICA DE LAVADO DE MASILLA

- 1) Cubrir la cubeta de impresión (por eje. Cubetas Coe) con una fina capa de adhesivo y dejar secar.
- 2) Cargar el material EXAJET 370 dentro de la cubeta.
- 3) Tomar la impresión previa.
- 4) Quitar después de que el material haya fraguado, limpiar a fondo y secar.
- 5) Preparar la impresión previa para la toma de impresión final.
- 6) Inyectar EXAMIX Inyección o Regular en el diente preparado.
- 7) Ajustar la cubeta con la impresión previa dentro de la boca.
- 8) Una vez transcurrido el tiempo de fraguado, quitar la impresión de la boca.
- 9) La impresión resultante debe limpiarse y después desinfectarse de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

TECNICA DE DOBLE MEZCLA

- 1) Cubrir la cubeta de impresión (por eje. Cubetas Coe) con una fina capa de adhesivo y dejar secar.
- 2) Inyectar EXAMIX Inyección o Regular en el diente preparado.
- 3) Cargar el material EXAJET 370 dentro de la cubeta.
- 4) Ajustar la cubeta dentro de la boca.
- 5) Una vez transcurrido el tiempo de fraguado, quitar la impresión de la boca.
- 6) La impresión resultante debe limpiarse y después desinfectarse de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

Nota: Asegurese de completar el paso 2 cuando la cubeta esté totalmente cargada.

NOTAS

Esperar una hora antes de vaciar el modelo.
Las impresiones EXAJET 370 pueden ser plateadas o cobrizas.

PRECAUCIÓN

- 1) Cuando trabaje el EXAJET 370, tenga cuidado para evitar la mezcla o contacto con los siguientes materiales. Pueden retrasar el tiempo de fraguado.
 - Materiales de impresión de silicona de condensación
 - Materiales de impresión de polisulfuro
 - Materiales de impresión de poliéter
 - Materiales que contengan eugenol
 - Ciertos tipos de guantes de goma o cordeles de retracción
 - Evite también la humedad y el glicerol al echarlo
- 2) Cuidé de no verter material en tejidos. Es difícil de eliminar de ellos una vez manchados.
- 3) Equipo de Protección Personal (EPP), como guantes, mascarillas y gafas de seguridad siempre debe ser usado.

ALMACENAJE

Recomendado para un rendimiento óptimo, guardar a temperatura normal 15-25°C (59-77°F).
Caducidad:
2 años de validez garantizada.

ENVASES

- 1) Paquete de Introducción: Dura – Fraguado normal o rápido
 - 1 cartucho
 - 10 puntas de mezcla dinámica
- 2) Paquete de Recambio: Dura – Fraguado normal o rápido
 - 2 cartucho
- 3) Paquete de Clínica: Dura – Fraguado normal o rápido
 - 6 cartucho
- 4) 50 puntas de mezcla dinámica

Algunos productos a los que estas instrucciones de uso hacen referencia pueden ser clasificados como peligrosos de acuerdo al Sistema Armonizado Global. Familiarícese siempre con las fichas de información de seguridad, disponibles en América en:
<http://www.gcamerica.com/downloads>

Última revisión: 05/2017

EXAJET™ 370

MATÉRIAU HYDROPHILE POUR EMPREINTES À BASE DE POLYSILOXANE DE VINYLE

Reservé à l'utilisation par un dentiste ou un médecin.

INDICATIONS THÉRAPEUTIQUES

Matériau d'empreinte pour les techniques en double mélange et putty-wash. S'utilise avec un appareil de mélange à vitesse élevée.

CONTRE-INDICATIONS

Dans de rares cas, ce produit peut causer de la sensibilité chez certains individus. En présence d'une telle réaction, cesser l'utilisation du produit et consulter un médecin.

PROPRIÉTÉS

	EXAJET 370 Heavy Body Type 1: Haute viscosité Prise normale	EXAJET 370 Heavy Body Type 1: Haute viscosité Prise rapide	EXAMIX Regular Type 2: Viscosité moyenne	EXAMIX Injection Type 3: Basse viscosité
Temps total de travail (min. sec.)	2'00"	1'30"	2'00"	2'15"
Temps de prise (min. sec.)	4'00"	3'15"	4'00"	4'00"
Temps minimum en bouche (min. sec.)	3'30"	2'30"	4'00"	4'00"
Récupération après adhésion (%)	99,4	99,4	99,7	99,7
Déformation maximum par compression (%)	2,5	2,5	6,0	7,0
Stabilité dimensionnelle linéaire après 24h (%)	0,2	0,2	0,2	0,2

MODE D'EMPLOI

CHARGEMENT DE LA CARTOUCHE ET DISTRIBUTION

NOTE: Les cartouches sont lourdes et le fait de laisser tomber une cartouche pourrait l'endommager et la rendre inutilisable. La cartouche et l'embout mélangeur fourni sont compatibles avec un appareil de mélange automatique. Consulter également le mode d'emploi du fabricant.

- Tenir et soutenir la cartouche avec la buse d'extrusion vers l'avant.
- Saisir la languette sur le capuchon et la plier à angle de 90° vers le haut. Ne pas exercer de tension excessive sur la languette.
- Tout en tenant fermement la cartouche, saisir la languette à l'aide du pouce et de l'index et retirer le capuchon de la cartouche.
- Insérer la cartouche dans le mélangeur en suivant les directives du fabricant.
- Démarrer le mélangeur conformément aux directives du fabricant du mélangeur. Démarrer le mélangeur de matériau, distribuer et jeter la pâte extrudée initialement qui présente un mélange irrégulier. Essuyer le matériau extrudé en direction verticale pour éviter la contamination croisée de la buse.
- Si l'embout mélangeur ne s'insère pas facilement, s'assurer que la vis hexagonale centrale interne de l'embout est bien alignée avec la tige d'entraînement du mélangeur.
NOTE: Ne pas utiliser d'embouts mélangeurs d'autres fabricants. Ils n'offriront pas un ajustement adéquat et entraîneront la fuite du matériau par la buse.
- Une fois l'embout mélangeur bien mis en place, placer l'anneau de verrouillage de la buse par-dessus l'embout mélangeur et effectuer une rotation de 1/4 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que l'anneau soit bien fixé.
- Continuer à extruder le matériau jusqu'à ce que le mélange soit homogène (extruder de 3 à 6 cm). Ne pas utiliser le matériau s'il présente des stries (signe d'un mélange inadéquat).
- Répéter les étapes 5, 6 et 7 chaque fois que l'appareil est utilisé pour la prise d'empreintes.

PRISE D'EMPREINTE

TECHNIQUE PUTTY WASH

- Enduire le porte-empreinte (ex: Porte-empreinte Coe) d'une fine couche d'adhésif et laisser sécher.
- Charger le matériau EXAJET 370 dans le porte-empreinte.
- Faire une pré-empreinte.
- Retirer après la prise du matériau, nettoyer soigneusement et laisser sécher.
- Préparer la pré-empreinte pour l'empreinte finale.
- Injecter l'EXAMIX Injection ou Regular sur la dent préparée.
- Placer le porte-empreinte en bouche avec la pré-empreinte.
- Une fois le temps de prise écoulé, retirer l'empreinte de la bouche.
- L'empreinte ainsi obtenue doit être nettoyée et désinfectée selon les recommandations des fabricants.

TECHNIQUE DU DOUBLE MÉLANGE

- Enduire le porte-empreinte (ex: Porte-empreinte Coe) d'une fine couche d'adhésif et laisser sécher.
- Injecter l'EXAMIX Injection ou Regular sur la dent préparée.
- Charger le matériau EXAJET 370 dans le porte-empreinte.
- Positionner le porte-empreinte en bouche.
- Une fois le temps de prise écoulé, retirer l'empreinte de la bouche.
- L'empreinte ainsi obtenue doit être nettoyée et désinfectée selon les recommandations des fabricants.
NOTE: Réaliser l'étape 2 lorsque le porte-empreinte est complètement chargé.

NOTES

Attendre une heure avant de couler le modèle.
Les empreintes EXAJET 370 peuvent être cuivrées ou argentées.

PRÉCAUTIONS

- Lors de l'extrusion de l'EXAJET 370, éviter tout mélange et tout contact avec les matériaux suivants (Ils peuvent allonger le temps de travail).
 - Catalyseur des silicones par condensation
 - Matériau d'empreinte à base de polysulfides
 - Matériau d'empreinte à base de polyéthère
 - Matériau contenant de l'eugénol
 - Certaines sortes de gants en latex ou de cordon de rétraction
 - Éviter également l'humidité et le glycérol pendant l'extrusion
- Éviter tout contact avec les vêtements; les taches sont difficiles à enlever.
- De l'équipement de protection individuelle comprenant des gants, un masque et des lunettes protectrices devrait être porté en tout temps.

CONSERVATION

Pour un rendement optimal, conserver à température normale 15-25°C (59-77°F).

Péremption:
2 ans à partir de la date de fabrication.

CONDITIONNEMENT

- Coffret Intro Heavy Body – Prise Normale ou Rapide
 - 1 cartouche
 - 10 embouts mélangeurs
- Recharge Heavy Body – Prise Normale ou Rapide
 - 2 cartouches
- Coffret Clinique Heavy Body – Prise Normale ou Rapide
 - 6 cartouches
- 50 embouts mélangeurs

Certains produits mentionnés dans le présent mode d'emploi peuvent être classés comme matières dangereuses conformément au SGH. Toujours prendre connaissance des fiches de sécurité des produits accessibles pour les Amériques au:

<http://www.gcamerica.com/downloads>

Dernière mise à jour: 05/2017

EXAJET™ 370

MATERIAL DE IMPRESSÃO DE VINIL POLISSILOXANO HIDRÓFILO

Para uso apenas por um dentista ou médico.

INDICAÇÕES

Material para moldagem dos detalhes finos e delicados da dentição. A ser utilizado com um dispositivo de mistura dinâmica.

CONTRAINDICAÇÕES

Em casos raros, o produto pode causar sensibilidade em algumas pessoas. Se ocorrer qualquer reação, interrompa o uso do produto e consulte um médico.

PROPRIEDADES

	EXAJET 370 Consistência pesada Tipo 1: Consistência elevada Pressa normal	EXAJET 370 Consistência pesada Tipo 1: Consistência elevada Pressa rápida	EXAMIX Regular Tipo 2: Consistência média	EXAMIX Injection Tipo 3: Consistência baixa
Tempo de trabalho (min. seg.)	2'00"	1'30"	2'00"	2'15"
Tempo de presa (min. seg.)	4'00"	3'15"	4'00"	4'00"
Tempo mínimo de permanência na boca (min. seg.)	3'30"	2'30"	4'00"	4'00"
Recuperação da deformação (%)	99,4	99,4	99,7	99,7
Deformação máxima em compressão (%)	2,5	2,5	6,0	7,0
Alteração linear dimensional após 24 h (%)	0,2	0,2	0,2	0,2

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

CARREGANDO O DISPENSADOR DO CARTUCHO

NOTA: Os cartuchos são pesados e soltá-los pode resultar em danos aos cartuchos tornando-os inutilizáveis. As pontas misturadoras do cartucho são fornecidas e compatíveis com um misturador dinâmico. Consulte também as instruções do fabricante.

- Segure e apoie o cartucho com os bicos de extrusão para cima.
- Segure a guia na tampa. Não colocar estresse excessivo na guia.
- Enquanto mantêm o cartucho de forma segura, segure a guia com o polegar e o indicador e retire a tampa do cartucho.
- Insira o cartucho no misturador de acordo com as instruções do fabricante.
- Inicie a mistura de acordo com as instruções do fabricante do mixer. Comece a misturar o material. Descarte da primeira porção. Limpar o material extruído numa direção vertical para evitar a contaminação dos bicos.
- Se a ponta misturadora não assentar facilmente, verifique se o hilo central interno da ponta misturadora se está devidamente alinhado com o eixo de acionamento do mixer.
NOTE: Não use dicas de mistura de outros fabricantes. Eles não se encaixam corretamente e fazem com que o material vazem pelo bico.
- Uma vez que a ponta de mistura está devidamente colocada, coloque o anel de travamento do bico sobre a ponta de mistura e gire 1/4 de volta no sentido horário até o anel estar bloqueado no local.
- Continue a expulsar o material até que a mistura fique homogênea (expulse 3-6 cm). Não use se houver riscos (mistura imprópria).
- Repita os passos 5, 6, 7 e 8 um de cada vez para tomar a impressão.

TOMADA DA IMPRESSÃO

TÉCNICA PUTTY WASH

- Revestir a moldeira de impressão (p.ex. moldeira Coe) com uma camada fina de adesivo e deixar secar.
- Carregar o material EXAJET 370 na moldeira.
- Tomar a pré-impresão.
- Remover depois de o material tomar presa, lavar bem e secar.
- Preparar a pré-impresão para impressão final.
- Injectar EXAMIX Injection ou Regular sobre os dentes preparados.
- Colocar a moldeira com a pré-impresão na boca.
- Após o tempo de presa, remover a impressão da boca.
- A impressão resultante deve ser limpa e depois desinfetada de acordo com as recomendações do fabricante.

TÉCNICA DE MISTURA DUPLA

- Revestir a moldeira de impressão (p.ex. moldeira Coe) com uma camada fina de adesivo e deixar secar.
- Injectar EXAMIX Injection ou Regular sobre os dentes preparados.
- Carregar o material EXAJET 370 na moldeira.
- Colocar a moldeira na boca.
- Após o tempo de presa, remover a impressão da boca.
- A impressão resultante deve ser limpa e depois desinfetada de acordo com as recomendações do fabricante.
Nota: Ao completar o passo 2, certifique-se de que a moldeira esteja completamente carregada.

NOTAS

Esperar uma hora antes de vaziar o molde.
As impressões de EXAJET 370 podem ser revestidas com prata ou cobre.

CUIDADO

- Ao depositar EXAJET 370 deve ter-se o cuidado de evitar misturar ou entrar em contato com os seguintes materiais. Estes podem atrasar o tempo de presa.
 - Materiais de impressão de silicone polimerizado por condensação
 - Materiais de impressão de polisulfetos
 - Materiais de impressão de poliéter
 - Materiais que contêm eugenol
 - Determinados tipos de luvas de látex ou fios de retração
 - Evitar igualmente a humidade e glicerina ao depositar
- Deverá ter-se cuidado para evitar contaminar o vestuário com o material. É difícil de remover quando endurece sobre vestuário.
- Equipamento de Proteção Individual (EPI) como luvas, máscaras e óculos de segurança deve sempre ser usado.

ARMAZENAMENTO

É recomendado conservar à temperatura normal 15-25°C (59-77°F).

Prazo de validade:
2 anos a partir da data de fabricação.

EMBALAGENS

- Embalagem inicial Heavy Body – Polimerização Normal ou Rápida
 - 1 cartucho
 - 10 pontas de mistura dinâmica
- Embalagem de recarga Heavy Body – Polimerização Normal ou Rápida
 - 2 cartucho
- Embalagem clínica Heavy Body – Polimerização Normal ou Rápida
 - 6 cartucho
- 50 pontas de mistura dinâmica

Alguns produtos aos quais referem estas instruções podem ser classificados como perigosos conforme o Sistema Global Harmonizado. Familiarize sempre com das fichas de informação da segurança disponíveis na América: <http://www.gcamerica.com/downloads>

Última revisão: 05/2017