ES

Silicona de fraguado por adición especial para el duplicado en la tecnología de moldeado de plástico

Descripción del material
El Siliform es un material de revestimiento desarrollado a partir de siliconas A especialmente para la tecnología de moldeado de plástico. La práctica proporción de mezcla probada de 1:1, su excelente reproducción de los detalles y su contracción mínima garantizan reproducciones de alta precisión del modelado de cera. A esto se añade otra ventaja por la que este material se diferencia en gran medida de los materiales anteriores: Una vez finalizada la vulcanización, el material presenta la superficie húmeda deseada. En la posterior polimerización del plástico, esta forma una película entre la silicona y el plástico a través de la cual se genera una superficie lisa y sedosa en el cuerpo de la prótesis, como ya se sabe que pasa al utilizar gel de duplicado (Gelon). Asimismo, esta estructura de la superficie mejora la adhesión entre el diente y el hueco del diente al reponer los dientes más adelante en el soporte de silicona.

Medidas de preparación
La realización ya lista se duplica junto con el modelo. No debe echarse agua sobre el modelo de muestra. El Siliform presenta una ligera tendencia a la sedimentación. Por ello, se deben agitar o remover los componentes del material depositados antes de la mezcla.

Dosificación
El Siliform se mezcla en una proporción de volumen de 1:1 de los componentes A (catalizador / blanco) y B (base / de colores).

Procesamiento
Antes del procesamiento, se debe prestar atención. A agitar o remover el material. Los dos componentes se mezclan en un vaso de mezcla o bien mediante las numerosas ayudas de dosificación y mezcla existentes (p. ej. dosificador).

Los tiempos de mezcla y procesamiento hacen referencia a una temperatura ambiente de 23 °C y una humedad relativa del aire del 50 %.

Duplicado
Si se mezcla el material a mano, la masa debe verterse a la cubeta con el chorro más fino posible. Debe hacerse a una distancia de aprox. 20 cm.

Procesamiento adicional
Los resultados más homogéneos se consiguen a través del llamado «duplicado por presión». La silicona debe endurecerse con la misma presión (p. ej. Polymax) que se utilizará más adelante al endurecer el plástico. Esto hace que se reproduzca de forma segura el negativo sin deformaciones.

Indicaciones generales
El Siliform no es apto para duplicar modelos de yeso o elaborar modelos de masas de revestimiento. Para esto, recomendamos nuestro Dublisil 15. La vulcanización puede verse afectada por el uso de guantes de látex, cremas de manos, productos de limpieza, etc.

El producto debe utilizarse únicamente para el ámbito anteriormente indicado y por parte de personas instruidas y con la correspondiente cualificación técnica.

¡Mantener fuera del alcance de los niños!
¡Apto solo para uso odontológico!

Condiciones de almacenamiento
Almacenar a temperatura ambiente, entre 18–28 °C.

Número de lote / fecha de caducidad
El número de lote y la fecha de caducidad aparecen tanto en el embalaje externo como en el producto. Usar los dos componentes A y B de un envase solamente en ésta combinación. En caso de reclamaciones del producto, indique siempre el número de lote. No utilice el producto una vez pasada la fecha de caducidad.

Este producto se ha desarrollado para uso odontológico y es obligatorio respetar las instrucciones de empleo. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños ocasionados por un uso indebido o distinto del especificado. Asimismo, previamente al uso y bajo su propia responsabilidad, el usuario tiene la obligación de comprobar si el producto es idóneo para la aplicación prevista, en especial si dicha aplicación no se contempla en las instrucciones de empleo.

IT

Silicone per duplicazione reticolata per addizione, particolarmente adatto all'impiego nella tecnologia di fusione di plastica.

Descrizione del materiale
Siliform è un materiale di inglobamento a base di silicone A, sviluppato appositamente per la tecnologia di fusione di plastica. Il pratico rapporto di miscela di 1:1, la sua eccezionale resa dei dettagli e la restrizione ridotta al minimo garantiscono riproduzioni precisissime di modelli in cera. A ciò si aggiunge un ulteriore vantaggio, grazie al quale questo materiale si contraddistingue profondamente dai materiali precedenti: a vulcanizzazione conclusa, il materiale presenta una superficie umida, che è ideale. Durante la conseguente polimerizzazione della plastica, essa crea una pellicola tra il silicone e la plastica e ciò che ne risulta è una superficie liscia ed opaca della protesi, come si otterrebbe con l'utilizzo del gel di duplicazione (Gelon). Questa struttura superficiale migliora inoltre l'aderenza tra dente e alveolo dentario durante il successivo collocamento dei denti nella controparte in silicone.

Misure preparatorie
La modellazione pronta dev'essere duplicata con il modello. Il modello master non dev'essere bagnato. Siliform tende ad una leggera sedimentazione. Le componenti del materiale depositate dovrebbero quindi venire mescolate o agitate prima della miscelazione.

Dosaggio
Siliform viene mischiato ad un rapporto volumetrico di 1:1 delle componenti A (catalizzatore / bianco) e B (base / colorata).

Lavorazione
Prima della lavorazione è assolutamente necessario assicurarsi che il materiale venga agitato o mescolato. La miscelazione delle due componenti avviene in un contenitore di miscelazione o mediante i numerosi ausili di dosaggio e miscelazione a disposizione (ad es. dosatore).

I tempi di miscelazione e lavorazione si riferiscono ad una temperatura ambientale di 23 °C e ad un'umidità relativa dell'aria del 50 %.

Duplicazione
Se il materiale viene agitato a mano, la massa dovrebbe essere versata nella vaschetta in un flusso più sottile possibile. La distanza dovrebbe ammontare a ca. 20 cm.

Ulteriore lavorazione
Si ottengono ottimi risultati omogenei mediante la cosiddetta duplicazione a pressione. L'indurimento del silicone dovrebbe avvenire alla stessa pressione (ad es. Polymax) utilizzata in seguito per l'indurimento della plastica. Ciò permette una sicura riproduzione del calco senza alcuna deformazione.

Indicazioni generali
Siliform non è indicato per la duplicazione di modelli in gesso e o per la realizzazione di modelli di inglobamento. A tale scopo consigliamo il nostro Dublisil 15. La vulcanizzazione potrebbe venire compromessa dall'utilizzo di guanti in lattice, creme per le mani, detergenti ecc.

Il prodotto è destinato esclusivamente all'ambito di utilizzo precedentemente menzionato e impiegato da persone qualificate ed addestrate.

Conservare lontano dalla portata dei bambini!
Utilizzare solo per uso odontoiatrico!

Condizioni di conservazione
Conservare a temperatura ambiente ovvero a 18–28 °C.

Numero di lotto / data di scadenza
Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati sia all'esterno della confezione, sia sul prodotto. I componenti A e B di una unità di misura devono essere utilizzati solo in questa combinazione. Per reclami relativi al prodotto indicare sempre il numero di lotto. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza.

Questo prodotto è stato sviluppato per essere impiegato in campo dentale ed il suo impiego deve avvenire rispettando le istruzioni d'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti da utilizzi diversi dal campo d'applicazione o per mancata osservanza delle istruzioni d'uso. L'utente è tenuto a verificare sotto propria responsabilità l'idoneità del prodotto per l'uso previsto, soprattutto nel caso di campi d'utilizzo non esplicitamente indicati nelle istruzioni d'uso.

Technische Daten nach DIN EN ISO 4823 /
Technical data according to DIN EN ISO 4823 /
Données techniques selon DIN EN ISO 4823 /
Datos técnicos según DIN EN ISO 4823 /
Dati tecnici secondo DIN EN ISO 4823

Anmischzeit (manuell) / Mixing time (manually) / Temps de mélange (manuel) / Tiempo de mezclado (manual) / Tempo di miscelazione (manuale)	45 sec
Verarbeitungszeit (inkl. Anmischen) / Processing time (incl. mixing) / Temps de traitement (mélange incl.) / Tiempo de procesamiento (incl. mezclado) / Tempo di lavorazione (miscelazione incl.)	≥ 6 min
Entformbarkeit (ca. 8 Shore) / Deflasking (approx. 8 shore) / Capacité de démoulage (env. 8 Shore) / Desmoldado (aprox. 8 Shore) / Deformabilità (ca. 8 shore)	≥ 35 min
Endhärte / Final hardness / Dureté finale / Dureza final / Durezza finale	14 ± 2 Shore A

Lieferform / Form of delivery / Forme de livraison / Forma de entrega / Forma di consegna

2 x 850 ml		REF D38605

20250509-DU20250509-3655

Stand der Information / Date of information / L'etat actuel de l'information / Informacion actualizada / Stato d'iforma-zioni: 2025-05-09/Rev.00

Dreve

Siliform

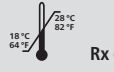
Gebrauchsinformation

Directions for use

Mode d'emploi

Instrucciones de uso

Istruzioni per l'uso



Rx only

Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Straße 31
59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de

DE

Additionsvernetzendes Dubliersilikon speziell für den Einsatz in der Kunststoff-Gießtechnik

Materialbeschreibung
Siliform ist ein speziell für die Kunststoff-Gießtechnik entwickeltes Einbettmaterial auf der Basis von A-Silikonen. Das bewährte praktische Mischverhältnis von 1:1, seine hervorragende Detailwiedergabe und der geringste Schrumpf garantieren genauste Reproduktionen der Wachsmodellation. Hinzu kommt noch ein weiterer Vorteil, durch den sich dieses Material von den bisherigen Materialien wesentlich unterscheidet: Nach beendeter Vulkanisation weist das Material eine feuchte Oberfläche auf, die gewünscht ist. Diese bildet bei der späteren Polymerisation des Kunststoffes einen Film zwischen dem Silikon und dem Kunststoff, wodurch eine glatte, seidenmatte Oberfläche des Prothesenkörpers entsteht, wie sie aus der Verwendung von Dubliergel (Gelon) bekannt ist. Weiterhin verbessert diese Oberflächenstruktur die Adhäsion zwischen Zahn und Zahnfach beim späteren Reponieren der Zähne im Silikonkonter.

Vorbereitende Maßnahmen
Die fertige Aufstellung wird zusammen mit dem Modell dubliert. Das Meistermodell darf nicht gewässert werden. Siliform besitzt eine leichte Sedimentationsneigung. Abgesetzte Materialkomponenten sollten daher vor Vermischung umgerührt oder aufgeschüttelt werden.

Dosierung
Siliform wird im Volumenverhältnis von 1:1 der Komponenten A (Katalysator / weiß) und B (Basis / farbig) gemischt.

Verarbeitung
Vor der Verarbeitung ist darauf zu achten, dass das Material unbedingt aufgeschüttelt oder aufgerührt wird. Das Vermischen der beiden Komponenten geschieht entweder in einem Anrührbecher oder mittels der zahlreich zur Verfügung stehenden Dosier- und Anmischhilfen (z. B. Dosierspender).
Die Anmisch- und Verarbeitungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 23 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.

Dublierung
Wird das Material manuell angerührt, sollte die Masse in einem möglichst dünnen Strahl in die Küvette gegossen werden. Der Abstand sollte ca. 20 cm betragen.

Weitere Verarbeitung
Die besten Ergebnisse bezüglich Homogenität erreicht man durch die sogenannte Druck-Dublierung. Die Aushärtung des Silikons sollte unter dem gleichen Druck (z. B. Polymax) erfolgen, der später beim Aushärten des Kunststoffes verwendet wird. Dies bewirkt eine sichere Reproduktion der Negativform ohne jegliche Deformation.

Allgemeine Hinweise:
Siliform eignet sich nicht zum Dublieren von Gipsmodellen oder zur Herstellung von Einbettmassen-Modellen. Wir empfehlen hierfür unser Dublisil 15.
Die Vulkanisation kann durch den Gebrauch von Latexhandschuhen, Handcremes, Reinigungsmitteln usw. gestört werden. Das Produkt ist ausschließlich für den o. g. Einsatzbereich bestimmt und ist nur von fachlich qualifizierten und eingewiesenen Personen zu verwenden. Die Angaben zu diesem Produkt stützen sich auf ausführliche anwendungstechnische Praxis und intensive Forschungsarbeit. Aus Gründen der Weiterentwicklung behalten wir uns Änderungen am Produkt vor.

Für Kinder unzugänglich aufbewahren!
Nur für den oben angegebenen Einsatzbereich verwenden!

Lagerungsbedingungen
Bei Raumtemperatur, d. h. 18–28 °C lagern.

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum
Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich sowohl auf der Außenverpackung als auch auf dem Produkt. Die beiden A und B Komponenten eines Gebinde sind nur in dieser Kombination zu verbrauchen. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation angewendet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Anwendung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, besonders wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation stehen.

EN

Addition-curing duplication silicone especially for use in the resin pouring technique

Product description
Siliform is an embedding material on the basis of A-silicone especially for the resin pouring technique. This material is especially characterised by the approved practical mixing ratio of 1:1, its brilliant reproduction of details and the lowest shrinkage guarantee an exact reproduction of the wax modellation. In addition, it has a further advantage by which it is distinguished considerably from previous materials: After vulcanisation is finished the material shows as requested a humid surface. This humidity creates a film between the silicone and the resin during the later polymerisation whereby a smooth, silky-mat surface of the denture body is created – known from the use of the duplication gel (Gelon). Anymore, this surface structure improves the adhesion between tooth and tooth gap when putting back the teeth into the silicone counter-part later.

Preparatory measures
With Siliform the ready modelled set-up has to be duplicated together with the plaster model. The master model must not be watered. Siliform slightly tends to sediment. Stir or shake set material components before use.

Dosage
Siliform is mixed in the ratio 1:1 of the components A (catalyst / white) and B (base / coloured).gemischt.

Processing
Shake material well before processing. Mix both components in a mixing beaker or by means of the many dosing and mixing aids available (e. g. dosing dispenser).

The mixing and processing time refer to a room temperature of 23 °C (73.4 Fahrenheit) and a relative air humidity of 50 %.

Duplication
If the material is mixed manually, the mass should be poured into the flask in a thin stream. The distance should be approx. 20 cm.

Further processing
The best results regarding homogeneity can be achieved with the pressure duplication system.
The hardening of the silicone should be effected under the same pressure (e.g. Polymax) which will be used for the curing of the resin later on. This leads to a safer reproduction of the negative form without deformations.

General Notes
Siliform is not suitable for the duplication of plaster models or for the production of embedding masses models. Here we recommend our Dublisil 15.
The vulcanisation can be disturbed by latex gloves, hand cremes, cleaning agents etc. The product is exclusively designed for the a. m. field of application and is only to be used by qualified and instructed persons.

The general information of this product is based on detailed application practice and intensive research work. Due to further development we reserve the right of modification.

Keep away from children!
Only for the a. m. field of application!

Storage conditions
At room temperature, i. e. 18–28 °C.

Batch number / use-by date
The batch number and the use-by date are located on both the outer packaging and the product. Both components A and B of a packaging must only be used in this combination. When submitting a complaint about a product, please always quote the batch number. Do not use the product after expiration of the use-by date.

This product was developed for dental use and has to be applied according to the instructions. In the case of damages resulting from ulterior or improper use, the manufacturer assumes no liability. Furthermore the user is bound to check the product according to suitability and possible use in self dependence before using it subject to its purpose, especially in case the purpose is not mentioned in the instructions.

FR

Silicone de chemisage réticulant par addition spécial pour l'utilisation dans la technique de coulée plastique

Description du matériau
Siliform est un matériau d'encastrement conçu spécialement pour la technique de coulée plastique à base de silicones A. Le rapport de mélange éprouvé dans la pratique de 1:1, son excellent rendu du détail et le très faible retrait garantissent des reproductions très précises du modelage en cire. Un avantage supplémentaire, qui permet à ce matériau de se distinguer essentiellement des anciens matériaux, s'ajoute à cela : Une fois la vulcanisation terminée, le matériau présente une surface humide, ce qui est souhaitable. Celuici forme un film entre le silicone et le plastique lors de la polymérisation ultérieure du plastique, ce qui permet d'obtenir une surface du corps de prothèse lisse et satinée, comme on la connaît suite à l'utilisation de gel de chemisage (Gelon). En outre, cette structure superficielle améliore l'adhérence entre la dent et l'alvéole dentaire lors de la réduction ultérieure des dents dans le contre en silicone.

Mesures de préparation
Le montage fini est chemisé en même temps que le modèle. Le maître modèle ne doit pas être arrosé. Siliform présente une légère tendance à la sédimentation. Les composants matériels sédimentés doivent donc être remués ou secoués avant le mélange.

Dosage
Siliform est mélangé selon un rapport de volume de 1:1 des composants A (catalyseur / blanc) et B (base / colorée).

Traitement
Avant le traitement, il faut veiller à ce que le matériau soit impérativement secoué ou remué. Le mélange des deux composants se fait soit dans un bac de mélange, soit avec les nombreuses aides de dosage et de mélange à disposition (p. ex. distributeur de dosage).

Les temps de mélange et de traitement font référence à une température ambiante de 23 °C et une humidité relative de l'air de 50 %.

Chemisage
Si le matériau est remué manuellement, la masse doit être versée dans la cuvette avec le jet le plus fin possible. L'écart doit être égal à env. 20 cm.

Traitement supplémentaire
Les meilleurs résultats en termes d'homogénéité sont obtenus grâce à ce que l'on appelle le chemisage pression. Le séchage de la silicone doit avoir lieu sous la même pression (p. ex. Polymax) ensuite utilisée lors du séchage du plastique. Cela entraîne une reproduction sûre de la forme négative sans aucune déformation.

Remarques générales
Siliform n'est pas adapté au chemisage de modèles en plâtre ou à la fabrication de modèles d'encastrement. Nous recommandons ici notre Dublisil 15. La vulcanisation peut être gênée par l'usage de gants en latex, de crèmes pour les mains, de produits nettoyants, etc.

Le produit est exclusivement destiné au domaine d'utilisation susmentionné et ne doit être utilisé que par du personnel technique qualifié et formé.

Conserver hors de la portée des enfants!
A usage dentaire uniquement!

Stockage
A température ambiante, c'est-à-dire entre 18–28 °C.

Numéro de lot / date de péremption
Le numéro de lot et la date de péremption se trouvent non seulement sur chaque emballage extérieur, mais également sur le produit. Les deux composants A et B d'un set sont seulement consomptible dans cette combinaison. En cas de réclamation sur le produit, prière de toujours indiquer le numéro de lot. N'utilisez pas le produit une fois la date de péremption dépassée.

Le présent produit a été développé pour l'usage dentaire, il faut l'utiliser conformément à ce mode d'emploi. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages dus à un autre usage ou à une application non conforme. De plus, l'utilisateur s'engage à vérifier le présent produit, sous sa propre responsabilité, avant son utilisation quant à ses aptidudes et applications aux fins prévues, notamment si elles ne sont pas nommées dans ce mode d'emploi.