

## Material para impresiones de precisión, a base de siliconas, polimerizado por condensación, de media consistencia - fluido



Fig. 1



Fig. 2

### 1. Preparación de la impresión

Escoger una cubeta adecuada para la respectiva técnica de impresión. Para asegurar una firme adhesión de la masa a la cubeta se recomienda utilizar el **Adhesivo sili**. Cubrir o rociar la cubeta con una capa fina de **Adhesivo sili** y dejar secarlo durante 60 segundos (Fig. 1).

### 2. Mezclado

Poner una cantidad gruesa uniforme de **sta-seal** y **cat<sup>®</sup> universal FUTUR** sobre un bloque de mezcla (Fig. 2). Utilizando el catalizador líquido, hay que dosificar en una proporción de mezcla de 1 gota del catalizador por 1 cm de **sta-seal**. Mezclar el **sta-seal** y su catalizador (pasta o líquido) en unos 30 seg. mediante una espátula hasta que se obtenga un colorido uniforme.

### 3. Desinfección

Bañar la impresión bajo agua corriente templada, después de haberla retirado de la boca. Una desinfección subsiguiente puede realizarse en aldehído glutárico al 2% durante 15 minutos.

### 4. Confección de modelos

La impresión no debe ser vaciada antes de haber pasado 2 horas y no más tarde de 24 horas después de haberla extraído de la boca. Materiales recomendados son yesos dentales de la clase III.

### 5. Galvanización

Puede efectuarse usando los baños ácidos o alcalinos corrientes.

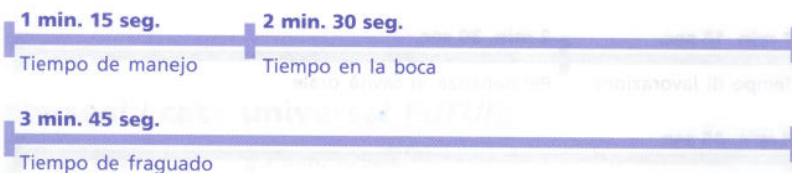
### 6. Limpieza de la cubeta

Retirar el material fraguado mecánicamente con un instrumento despuntado. El adhesivo se deja retirar fácilmente con el spray **Disolvente sili** (sin FCHC). Usarlo solamente en habitaciones bien ventiladas. Limpiar y desinfectar entonces la cubeta como de costumbre.

### Instrucciones importantes de procesación

- La sobredosis de catalizador o un aumento de las temperaturas aceleran el fraguado, una dosis inferior y el descenso de las temperaturas deceleran el fraguado.
- Los frascos o tubos de catalizador deben cerrarse muy bien después de utilizarlos.
- Los materiales de impresión de siliconas polimerizadas son químicamente resistentes - evite que contacten con su ropa dejando manchas.
- Evitar el contacto del catalizador con los ojos ya que puede provocar irritaciones. En caso del contacto con los ojos de seguida lavarlos bajo agua corriente durante algún tiempo y consultar al oftalmólogo.
- Eliminar restos del material en la boca después de retirar la impresión.

### sta-seal / cat<sup>®</sup> universal FUTUR:



### Campos de aplicación:

- Impresiones en la mandíbula desdentada
- Impresiones mucostáticas y de rebasados

### Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 2

#### ■ Dosificación:

**sta-seal / cat<sup>®</sup> universal FUTUR**

1 cm sta-seal = 1,10 g /

1 cm de cat<sup>®</sup> = 0,05 g

**sta-seal / sta-seal cat<sup>®</sup>**

1 cm sta-seal = 1,10 g /

1 gota de cat<sup>®</sup> = 0,02 g

#### ■ Colores del producto:

**sta-seal:** verde tilo

**cat<sup>®</sup> universal FUTUR:**

azul

**sta-seal cat<sup>®</sup>:**

azul claro

#### ■ Tiempo de mezcla:

aprox. 30 seg.

#### ■ Tiempo de manejo:

aprox. 1 min. 15 seg.\*

#### ■ Tiempo de fraguado:

aprox. 3 min. 45 seg.\*

#### ■ Tiempo en la boca:

aprox. 2 min. 30 seg.

#### ■ Deformación bajo presión:

14,50%

#### ■ Reposición tras deformación:

99,30%

#### ■ Cambio dimensional lineal:

0,45%

#### ■ Manejo:

A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 %

humedad relativa

\* a partir del inicio de la mezcla a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa. Temperaturas más elevadas acortan los tiempos indicados, más bajas los prolongan.

### Información para el pedido:

**sta-seal**  
 Presentación normal 02010  
 tubo de 160 ml

3-pack de tubos 02011  
 3 tubos c/u de 160 ml

cat<sup>®</sup> universal FUTUR 02015  
 pasta, 5 tubos  
 c/u de 35 ml

sta-seal cat<sup>®</sup> 02018  
 líquido, 5 botellas  
 c/u de 10 ml