

## Silicone otoplastique à élasticité durable pour la fabrication d'otoplastiques doux à raccorder à un appareil auditif derrière l'oreille, et pour la fabrication de plastiques de protection auditive, durcissant sous l'effet du froid

Un confort de port des plus élevés grâce à un réglage simple et flexible et une utilisation polyvalente. Offre une extrême résistance, une conservation durable et peut être retravaillé avec facilité. Un matériau fluide, permettant un temps de travail plus long pour la fabrication en série en laboratoire, n'irrite pas la peau.

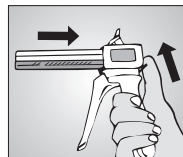


Fig. 1

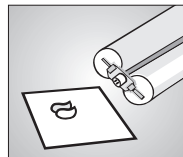


Fig. 2

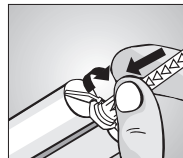


Fig. 3

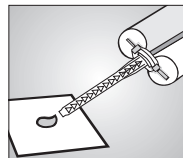


Fig. 4

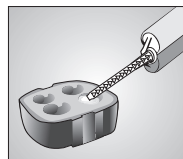


Fig. 5

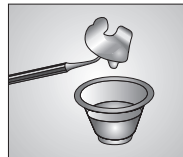


Fig. 6

### 1. Mélange et dosage

L'application de la cartouche se fait à l'aide du pistolet mélangeur système d'Automix1 (Fig. 1). Monter la cartouche sur le pistolet mélangeur et ensuite enlever le bouchon de la cartouche en le tournant. Faire sortir une petite quantité du matériau, jusqu' il sort des orifices de la cartouche d'une manière homogène (Fig. 2). Ajuster la canule de mélange en suivant les guides de la canule et de la cartouche, puis la bloquer en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 3). Expulser le matériau en exerçant une pression régulière. Avant toute utilisation, appliquer une petite quantité de matériau et s'assurer suite à un contrôle visuel du mélange homogène de la pâte de base et du catalyseur (Fig. 4). Ce n'est qu'alors que le dosage personnalisé est possible. Après l'usage laisser la canule de mélange en place pour servir de bouchon.

### 2. Traitement au laboratoire

Préparer l'empreinte de l'oreille pour la suite du traitement, cirer ou vernir. Tous les plâtres et masses de gel disponibles sur le marché peuvent être utilisés pour la fabrication des formes négatives. La forme négative en plâtre doit être isolée avec une solution d'alginate classique. Les formes en gel n'ont pas besoin d'être isolées. Le matériau injecté sans bulle est vulcanisé à température ambiante. Afin de prévenir la formation de bulles d'air, il est recommandé d'effectuer le durcissement sous pression (cuve sous pression). Dans le cas où vous souhaitez utiliser une poignée, nous recommandons d'utiliser **grip tool** ou **detax handy** conformément à leur mode d'emploi. Une forme négative en plâtre avec contre-coulée peut être réalisée pour la fabrication d'otoplastiques afin de réduire le temps de traitement : remplir la moitié du moufle avec du plâtre et y plonger l'empreinte. Après durcissement du plâtre, retirer l'empreinte et prémodeller grossièrement à l'aide de cire, dans la forme négative de l'empreinte, les contours du futur composant auriculaire. Isoler la surface en plâtre à l'aide d'un produit de séparation (par ex. : du liquide vaisselle), remplir la deuxième moitié du moufle avec du plâtre. Après durcissement du plâtre, ouvrir le moufle. Ébouillanter les deux parties du moufle avec de l'eau en ébullition et les isoler avec une solution d'alginate classique. Au moyen du Dispenser (voir point 1), verser **earflex®** sans bulles dans la forme négative (Fig. 5). Bien fermer le moufle. Après la vulcanisation, ouvrir le moufle et retirer le lingotin.

### 3. Finition et vernissage

La finition s'effectue à l'aide d'une coiffe de meulage spéciale. Comme poignée, nous recommandons l'utilisation de **grip tool** ou de **detax handy** conformément à leur mode d'emploi. Pour la finition de la surface, le vernis en silicone **DETAX**, **aqua coat** (sans solvant), **dip coat** (verniss spécial pour l'immersion), **express coat** (séchage rapide), **super coat** (anti-bactérien), **micropor** laque (vulcanisation à chaud) ou **frosty coat** (laque mate), peuvent être utilisés conformément à toutes les instructions d'utilisation (Fig. 6).

### Conseils d'utilisation importants

- Ne pas mettre en contact avec des silicones polymérisées par condensation.
- Les matériaux d'empreinte polymérisés sont chimiquement stables – attention aux taches sur les vêtements.
- Les gants en latex et les surfaces contaminées par du latex, du cérumen, de la crème ou des matières plastiques peuvent inhiber le durcissement de **earflex®** (nous recommandons de porter des gants en nitrile ou en polyéthylène).
- En cas de résistance ou d'obstruction, jeter la cartouche, ne pas l'insérer en forçant !
- Les cartouches sont remplies sous vide, pendant le contrôle de qualité testées à fond et seulement libérées en état libres de bulles d'air.
- À certaines conditions de l'environnement (p.ex. température, pression d'air) des bulles d'air pouvant se dégager postérieurement dans la cartouche, le durcissement du matériau dans un récipient sous pression est recommandé généralement.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité.

### Remarque

Informations complémentaires : Les matériaux de prise d'empreinte en silicone ont été éprouvés à de nombreuses reprises, aucun effet indésirable n'est donc susceptible de survenir si l'utilisation est correcte. Des réactions immunitaires, par exemple des allergies ou des irritations, ne peuvent cependant pas être totalement exclues. En cas de doute, nous recommandons d'effectuer un test d'allergie avant l'utilisation du matériau.

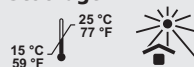
Pour l'application par personnel qualifié instruit.

### Champs d'application:

- fabrication indirecte d'otoplastiques à raccorder à un appareil auditif derrière l'oreille
- fabrication de plastiques de protection auditive
- fabrication en série

### Caractéristiques techniques:

- **Volume de mélange:** 50 ml (cartouche)
- **Dosage:** 1:1
- **Couleurs du produit:** clair transparent rose transparent
- **Temps de mélange:** ne s'applique pas (système d'Automix1)
- **Temps de manipulation:** env. 3 min. 30 sec.\*
- **Temps de prise:** env. 30 min. à température ambiante (env. 23 °C)
- **Durété finale:** env. 25 / 40 / 60 Shore A
- **Restitution après déformation:** env. 99,8 %
- **Changement dimensionnel linéaire:** env. 0,2 %
- **Application:** À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative
- **Stockage:**



\* dès initiation du mélange à 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative. Des températures élevées accélèrent, des températures basses retardent les temps indiqués.

### Informations à la commande:

**earflex® 25 Shore A**  
Boîte standard  
8 x 50 ml cartouches  
Base + Durcisseur  
clair **03794**  
rose **03483**

**earflex® 40 Shore A**  
Boîte standard  
8 x 50 ml cartouches  
Base + Durcisseur  
clair **03192**  
rose **03216**

**earflex® 60 Shore A**  
Boîte standard  
8 x 50 ml cartouches  
Base + Durcisseur  
clair **03193**  
rose **03217**

**Canules de mélange optima**  
50 pcs. **03187**  
100 pcs. **03188**

**Pistolet mélangeur** **02083**

## DETAX earmould silicones

aquaplus®



floatable special silicone

aquaplus® colormix



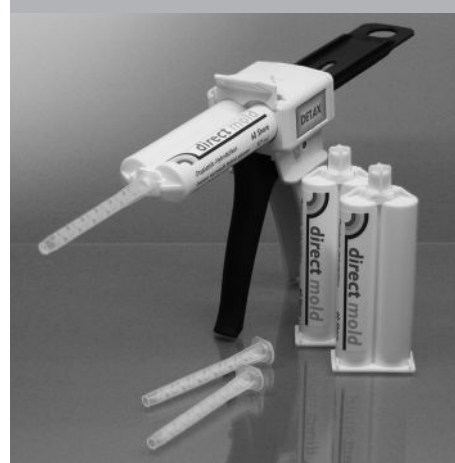
multicoloured swim plugs

earflex® rainbow



multicoloured earmoulds

direct mold



for direct fitting