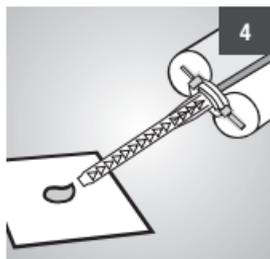
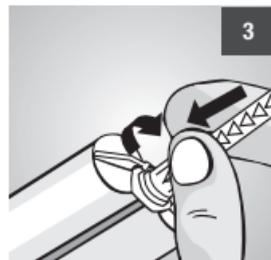
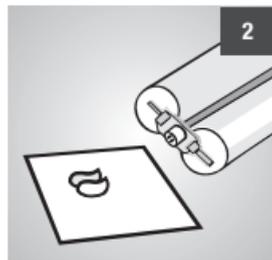
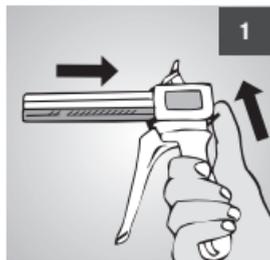




egger flex/AB 25
egger flex/AB 40

Otoplastiksilikone
Earmould silicones

egger



Destination

silicone otoplastique

Indication

- Fabrication indirecte d'otoplastiques à raccorder à un appareil auditif derrière l'oreille
- Fabrication indirecte de protections auditives en plastique
- Fabrication en série

Groupe de patients ciblés

Personnes pour lesquelles une otoplastique doit être produite.

Utilisateurs visés

Audioprothésistes, laboratoires d'otoplastie

Caractéristiques techniques

voir page 5

1. Mélange et dosage

L'extrusion des cartouches se fait à l'aide du pistolet mélangeur Automix1 (ill. 1). Monter la cartouche sur le pistolet mélangeur puis enlever le bouchon de la cartouche en le tournant. Extruder une petite quantité du matériau, jusqu'à ce qu'il sorte un silicone homogène des deux orifices de la cartouche (ill. 2). Poser la canule de mélange en suivant les guides de la canule et de la cartouche. Bloquer en tournant dans le sens horaire (ill. 3). Expulser le matériau en exerçant une pression régulière. Avant toute utilisation, appliquer une petite quantité de matériau et vérifier visuellement que le mélange de la pâte de base et du catalyseur est homogène (ill. 4). Ce n'est qu'alors que le dosage personnalisé est possible. Après utilisation, laisser la canule de mélange en place sur la cartouche en guise de bouchon jusqu'à la prochaine application.

2. Traitement en laboratoire

Les polymères imprimés en 3D, le gel ou le plâtre peuvent être utilisés comme matériaux pour les moules négatifs. Les moules imprimés en 3D ne nécessitent généralement aucune isolation, mais le démoulage peut être simplifié via rinçage à l'aide de l'agent de démoulage e3D.CS01 suivi d'un séchage. Remplir le moule négatif d'egger flex/AB (méthode indirecte) sans bulles (ill. 5). La vulcanisation du matériau injecté sans bulles s'effectue à température ambiante (ill. 6). Pour éviter la formation de bulles d'air, il est recommandé de procéder à une polymérisation sous pression (cuve sous pression). Au terme de la vulcanisation, fendre ou rompre le moule négatif et retirer la préforme.

3. Finition et vernissage

La finition peut être réalisée avec des fraises egger flex, une pierre éponge ou des manchons abrasifs. Comme finition de surface, les vernis silicone egger Lack L nano (avec particules d'argent), Lack opaco (matifiant) ou Lack signo (vulcanisant à chaud) peuvent être utilisés, conformément aux instructions de traitement correspondantes. (ill. 7).

Consignes de sécurité

- Uniquement pour l'usage spécifié, par un personnel spécialisé et formé.
- Ne pas mettre en contact avec des silicones réticulant par condensation.
- Les matériaux en silicone sont chimiquement stables – attention aux taches sur les vêtements.
- Les gants en latex et les surfaces contaminées par le latex peuvent nuire au durcissement (nous recommandons des gants en nitrile ou en polyéthylène).
- En cas de rigidité ou d'obstruction, éliminer la cartouche, ne pas appliquer de force.
- Les cartouches sont remplies sous vide, vérifiées minutieusement lors du contrôle de qualité et mises en circulation uniquement sans bulles d'air. Étant donné que des bulles d'air peuvent se former ultérieurement dans la cartouche sous certaines conditions ambiantes (par ex. la température, la pression de l'air), la polymérisation dans la cuve sous pression est généralement recommandée.
- Lors du travail de finition du matériau durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle adapté.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Remarque

- DETAX décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte.
- Respecter les indications de la fiche de données de sécurité !

Pour les utilisateurs et/ou les patients :

Tous les incidents graves survenant en lien avec ce produit doivent être signalés immédiatement à l'adresse incident@detax.com, de même qu'aux autorités compétentes du pays dans lequel l'utilisateur ou le patient est établi.

Contre-indication

Ne pas utiliser le matériau en présence d'allergies connues à un des composants ou en cas d'allergies de contact.

Les matériaux à base de silicone ont fait leurs preuves des milliers de fois, il ne devrait pas y avoir d'effets indésirables si les conditions d'application ont été respectées. Toutefois, des réactions immunitaires telles que des allergies et des irritations ne peuvent pas être complètement exclues. En cas de doute, nous recommandons d'effectuer un test d'allergie avant l'utilisation.

Mise au rebut

Mettre le contenu/contenant au rebut conformément aux prescriptions locales/régionales/nationales et internationales.

Ordering information

egger flex/AB/25

8 x 50 ml cartridges

colorless-transparent 20735

reddish-transparent 20801

egger flex/AB/40

8 x 50 ml cartridges

beige 20702

red 20703

blue 20704

white 20707

green 20708

yellow 20709

black 20716

orange 20719

reddish-transparent 20810

colorless-transparent 20818

purple 20836

fuchsia-magenta 20835



egger Otoplastik + Labortechnik GmbH
Aybühlweg 59
87439 Kempten/Germany
www.eggeronline.com



DETAX GmbH
Carl-Zeiss-Straße 4
76275 Ettlingen/Germany
www.detax.com



03/2024
3