



mega PUR

Zweikomponenten Modellstumpfmaterial auf Polyurethanbasis
zur Herstellung von Präzisionsmodellen

Polyurethane-based, two-component
die material

•••



Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !



mega PUR



Zweikomponenten Modellstumpfmateriale auf Polyurethanbasis zur Herstellung von Präzisionsmodellen

mega PUR ist für die Herstellung von Präzisions-, Meister-, Säge-, und Spezialmodelle geeignet. Besonders bei feinsten Präparationen oder dünnen Stümpfen wird eine detailgetreue und dimensionsstabile Wiedergabe erreicht. Das Material lässt sich sehr gut bearbeiten, in der Implantat-Technik können damit harte, abnehmbare Zahnfleischmasken hergestellt werden, es ist entwickelt für ganze Modelle oder Teilbereiche.

mega PUR ist besonders geeignet unter Verwendung von Abdruckmassen aus Silikon. Bei Verwendung von Polyether- und Polysulfid-Abdruckmassen (z.B. Impregum und Permedyne) müssen die Abdrücke vor dem Ausgießen mit mega PUR Trenn-Spray bearbeitet werden.

Hierzu wird das Trennspray aus 20-30 cm dünn, gleichmäßig und ohne „Pfütenbildung“ auf die Abdrücke gesprüht und nach einer Einwirkphase von 30 Sekunden mit Pressluft vorsichtig trocken geblasen.

Abdrücke aus Hydrokolloid und Alginat eignen sich nicht bei der Verwendung von mega PUR

mega PUR ist dünnfließend und dadurch einfach gießbar (auch bei sehr grazilen Kavitäten), es ist exakt zeichnend und dimensionsstabil. Das Material garantiert höchste Kantenstabilität und Abrasionsfestigkeit, es ist druck- scher- und schlagfest, lässt sich leicht schleifen und ist sägbar.

Bei korrekter Anwendung gibt es keinen Substanzverlust durch Abwaschen, Abdampfen oder im Ultraschallbad, sowie durch Aufpassen und Abnehmen von harten Werkstücken.

Verarbeitungsanleitung:

1. Das Basismaterial vor dem Verwenden intensiv mit den mitgelieferten Holzspateln aufrühren.
2. Gewünschte Menge Basismaterial aus dem Vorratsbehälter entnehmen und in den Mischbecher füllen
3. Die entsprechende Menge Härter in den Messbecher dosieren
4. Härter zur Basismasse geben und ca. 25 Sekunden homogen durchmischen bis beide Komponenten gut vermischt und keine Schlieren mehr zu erkennen sind.
5. Gießen Sie das angemischte Material in einem dünnen Strahl in den gereinigten (isolierten) und trockenen Abdruck, oder in das Silikonmodell. Die Verarbeitungszeit beträgt bei 20 - 23°C ca. 3-4 Minuten.
6. Um Luftschlüsse zu verhindern, dann den Abdruck oder das Modell bei kleinster Betriebsstufe auf einem Rüttler und/oder nach dem Ausgießen für ca. 10-15 Minuten bei 2-4 bar in einem trockenen Drucktopf härten.
7. Nach 60 Minuten hat das Material abgebunden und kann entformt werden.
8. Nach 120-180 Minuten hat das Material seine Endhärte, es kann gebohrt, getrimmt oder beschliffen werden.
9. mega PUR adaptiert die auf dem Markt vorhandenen Stumpf- und Distanzlacke und ist resistent gegen Isoliermittel.

Mischungsverhältnis:

(100 Gew.-Teile Komponente A: 20 Gew.-Teile Komponente B)

Basis / g	Härter / g
10 g	2 g
15 g	3 g
20 g	4 g
30 g	6 g
40 g	8 g

Farbe:

Komponente A: weiss
 Komponente B: braun
 Verarbeitungszeit: 3 - 4 Minuten
 Entformbar: 60 Minuten
 Abbindezeit/Bearbeitbar: 2-3 Stunden
 Shore-D (24h): 72
 Biegefestigkeit
 (7dRT/24h 100°C) : ca. 65 N/qmm
 Kontraktion ca. 0,03%

Achtung wichtiger Hinweis:

Das Material ist äußerst feuchtigkeitsempfindlich, vermeiden Sie auf jeden Fall einen Kontakt der Komponenten mit feuchten oder nassen Oberflächen.

Verschließen Sie die Gebinde sofort nach Gebrauch. Zum Reinigen der Arbeitsmittel ist Isopropanol oder Alkohol geeignet. Nicht unnötig Hitze aussetzen, da eine erhöhte Temperatur zu einer schnelleren Abbindezeit führt.

Weiter Informationen und Materialdaten entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern

Aufbewahrungs- und Sicherheitshinweis:

Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Nicht über 23°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behältnisse nach Gebrauch stets gut verschließen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Die Flüssigkeit ist leicht entzündlich, reizt Augen, Haut und Atemorgane. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Behälter von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen, nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Restmengen sind unter Berücksichtigung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

Gewährleistung:

megadental GmbH ist nach ISO 9001 zertifiziert und garantiert aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems eine einwandfreie Qualität. Die in dieser Anleitung angegebenen Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da megadental keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !



mega PUR



Polyurethane-based, two-component die material for high-precision models.

mega PUR is suitable for fabricating precision-, master, saw- and special models. Especially when making fragile preparations or very thin layered posts, very high details and dimensionally stable results are achieved. The material is easy to handle. It is designed to make removable gum preparations in implantology and suitable for both partial or complete models.

mega PUR is designed for use with silicone impression materials. Before using polyether or polysulphide impression materials (e.g. Impregum or Permedyne) mega PUR separation spray should be applied to the impression. Apply the separation spray by thinly spraying from a distance of approx. 20-30 cm and avoid forming pools. Allow 3 minutes of air drying. **mega PUR** is not suitable for hydrocolloids and alginate impression materials.

mega PUR is fluid and easy to pour (even with very intricate cavities), produces precise details and is dimensionally stable. It also guarantees optimum edge stability and abrasion resistance. It is resistant to pressure, impact and shear forces and can easily be trimmed and sawed. When used correctly, no loss of structure due to washing, steam cleaning or ultrasonic cleaning can be guaranteed.

Instructions for use:

1. Thoroughly stir the base material with the wooden spatula before use.
2. Remove the desired amount of base material and place into the measuring beaker.
3. Add the according amount of hardener.
4. Stir thoroughly for at least 25 seconds until both components become a homogenous mass with no visible streaks.
5. Pour the die material thinly into the cleaned (separated) and dried impression or silicone cast. The working time is approx. 3-4 minutes at 20-23°C.
6. To prevent air bubbles, the impression can be placed on a vibrato at low setting when pouring and/or cured for approx. 10-15 minutes at approx. 2-4 bar in a dry pressure chamber.
7. The material is set after 60 minutes and the impression can be removed.
8. The model can be trimmed, ground and drilled after approx. 120-180 minutes.
9. mega PUR is compatible to all common die spacer lacquers and is resistant to separating agents.

Mixing ratio:

(parts by weight: 100 component A : 20 component B)

Base / g	Hardener / g
10 g	2 g
15 g	3 g
20 g	4g
30 g	6 g
40 g	8 g

Color:

Component A:	white
Component B:	brown
Working time:	3-4 minutes
Removable after:	60 minutes
Setting time:	2-3 hours
Shore-D (24h):	72
Bending strength (7dRT/24h 100°C) :	approx. 65 N/qmm
Contraction:	approx. 0,03 %

For a medium row of teeth you need approx. 20-25 ml of material

Important notice:

The material is extremely sensitive to moisture. Avoid contact of the components with moist or wet surfaces. Keep containers closed immediately after use. Isopropanol or alcohol is suitable for cleaning the working utensils. Do not expose to heat, the material sets faster at higher temperatures. Additional information is provided in the Material Safety Datasheets.

Storage and safety measures:

Material must not be used after expiration date. Storage temperature must not exceed 25°C [77°F]. Avoid direct sunlight. Keep containers closed after use and keep out of reach of children. Monomer is highly flammable. Irritating to respiratory system and skin. Sensitization may occur after skin contact. Keep containers in a well ventilated place. Avoid eye and skin contact. Do not inhale vapors. Keep away from sources of ignition. No smoking. Do not allow to get into drains. Empty containers can be recycled in accordance to your local recycling station.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !



mega PUR

F

base de polyuréthane, matériau à dies à deux composants
pour les modèles de haute précision.

mega PUR est adapté pour les modèles de fabrication de précision, le maître modèle, et modèles spéciaux ou à scier. Surtout quand les préparations sont fragiles ou en couches très minces, des détails très élevés et des résultats stables en dimensions sont atteints. Le matériau est facile à manipuler. Il est conçu pour la pâte amovible en implantologie et approprié pour les deux modèles partielle ou complète.

mega PUR est conçu pour une utilisation avec les matériaux d'empreinte silicone. Avant d'utiliser les matériaux d'empreinte polyéther ou polysulfure (par exemple Impregum ou Permedyne), le spray méga PUR de pulvérisation de séparation devrait être appliqué avant l'empreinte. Appliquer la solution de séparation par pulvérisation fine à une distance d'env. 20-30 cm et éviter la formation de flaques. Attendre 3 minutes de séchage à l'air. méga PUR n'est pas adapté pour les hydrocolloïdes et les matériaux d'empreinte alginate.

mega PUR est fluide et facile à verser (même avec des cavités très complexes), produit des détails précis et d'une grande stabilité dimensionnelle. Il garantit également une stabilité des bords optimale et la résistance à l'abrasion. Il est résistant à la pression, l'impact et au cisaillement, et peut facilement être taillé et scié. Lorsque il est utilisé correctement, toute perte de structure due au lavage, au nettoyage à la vapeur ou de nettoyage à ultrasons peut être garantie.



Mode d'emploi:

1. Bien mélanger le matériau de base avec la spatule en bois avant de l'utiliser.
2. Retirer la quantité désirée de matériau de base et les placer dans le gobelet gradué.
3. Ajouter le montant de durcisseur selon la quantité.
4. Mélanger soigneusement pendant au moins 25 secondes jusqu'à ce que les deux composants deviennent une masse homogène, sans stries visibles.
5. Remplir soigneusement le matériau à dies dans la pâte à empreintes nettoyée et séchée. Le temps de travail est d'env. 3-4 minutes à 20-23 ° C.
6. Pour éviter les bulles d'air, l'impression peut être placée sur un vibreur (bas réglage) employé lors de la coulée et / ou durci pendant env. 10-15 minutes à env. 2-4 bar dans une chambre de pression à sec.
7. Le matériau peut être retiré au bout de 60 minutes.
8. Le modèle peut être coupé, taillé, foré au bout d'env. 120-180 minutes.
9. PUR méga est compatible avec tous les espaceurs communs et est résistant aux agents de séparation.



Rapport de mélange

:(Parties en poids: 100 composant A: 20 composante B)

Base / g	durcisseur / g
10 g	2 g
15 g	3 g
20 g	4g
30 g	6 g
40 g	8 g

de couleur:

Composant A:	blanc
Composant B :	marron
Temps de travail :	3-4 min.
Temps de séchage :	2-3 Heures
Shore D (24h) :	72
Force de pliage (7dRT/24h 100°C)	app. 65 N/gmm
Contraction :	app. 0,03 %

Pour une quantité moyenne (arcade) de dents vous avez besoin d'env. 20-25 ml de matériel

Avis important:

Le matériau est extrêmement sensible à l'humidité. Eviter le contact des composants avec des surfaces humides ou mouillées Garder les contenants fermés après usage. Isopropanol ou alcool est adapté pour le nettoyage des ustensiles de travail. Ne pas exposer à la chaleur, le matériau durcit plus rapidement à des températures élevées. Des renseignements supplémentaires sont fournis dans la fiche de sécurité.

Mesures de stockages et sécurité:

Le matériau ne doit pas être utilisé après la date d'expiration. La température de stockage ne doit pas excéder 25°C [77°F]. Eviter la lumière directe du soleil. Garder les boîtes fermées après l'usage et garder à l'écart des enfants. Le Monomère est hautement inflammable. Irritant du système respiratoire et de la peau. Sensibilisation pouvant intervenir après le contact avec la peau. Garder les boîtes dans un espace bien ventilé. Eviter le contact avec les yeux ou la peau. Ne pas respirer les vapeurs. Placer à l'écart des sources de chaleur et de feu. Ne pas fumer. Ne pas rejeter dans les conduits d'eau. Les boîtes vides peuvent être recyclées selon les impératifs en vigueur.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !