

DIEMET-e

DIEMET-E Lieferform:
 420 000 Packung mit:
 50 ml Harz,
 25 ml Härter,
 300 g Füllstoff,
 2 Meß-/Mischbecher,
 2 Löffel (ausreichend
 für ca. 15 komplette
 Zahnkränze)

420 030 Becherständer,
 1 Stück
 (bei Erstbestellung von
 DIEMET-E Becherstän-
 der mitbestellen)

420 025 Meß-/Mischbecher,
 10 Stück
 420 010 Harz, 50 ml
 420 011 Härter, 25 ml
 420 020 Füllstoff, 300 g

DIEMET-E Color
 Eigenschaften und
 Lieferform wie
 420 000

Lieferform:
 420 001 DIEMET-E, gelb
 420 021 Füllstoff gelb, 200 g
 420 002 DIEMET-E, grün
 420 022 Füllstoff grün, 200 g
 420 003 DIEMET-E, violett
 420 023 Füllstoff violett, 200 g
 420 004 DIEMET-E, blau
 420 024 Füllstoff blau, 200 g

DIEMET-E Supplies:
 Package incl.:
 resin, 50 ml
 hardener, 25 ml
 filler, 300 g
 2 measuring/mixing
 bowls,
 2 spoons (sufficient for
 app. 15 full dentitions)

Bowl support,
 1 piece
 (if you place your first
 order for DIEMET-E,
 please order the mix-
 ing bowl support, too)

Measuring/mixing
 bowls, 10 pieces
 Resin, 50 ml
 Hardener, 25 ml
 Filler, 300 g

DIEMET-E Color
 Characteristics and
 supplies same like
 420 000

Supplies:
 DIEMET-E, yellow
 Filler yellow, 200 g
 DIEMET-E, green
 Filler green, 200 g
 DIEMET-E, violet
 Filler violet, 200 g
 DIEMET-E, blue
 Filler blue, 200 g

DIEMET-E Leveransform:
 Förpackning med:
 50 ml harts,
 25 ml härdare,
 300 g filler,
 2 mått-/blandnings-
 bägare,
 2 skedar (tillräckligt för
 ca 15 kompletta tand-
 kransar)

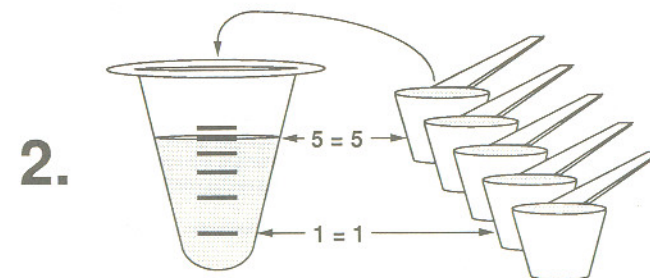
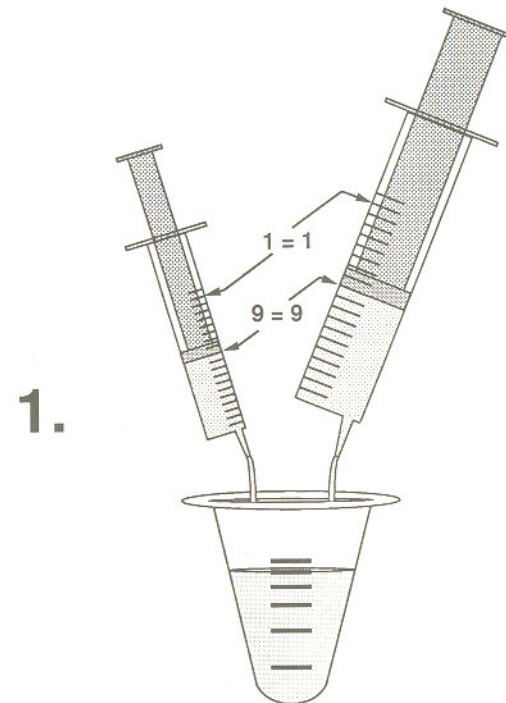
Ställ för bägare,
 1 stycke
 (vid första beställning
 av DIEMET-E, se till att
 också beställa ställ för
 bägare)

Mått-/blandningsbä-
 gare, 10 stycken
 Harts, 50 ml
 Härdare, 25 ml
 Filler, 300 g

DIEMET-E Color
 Egenskaper och
 leveransform som
 420 000

Leveransform:
 DIEMET-E, gul
 Filler gul, 200 g
 DIEMET-E, grön
 Filler grön, 200 g
 DIEMET-E, violett
 Filler violett, 200 g
 DIEMET-E, blå
 Filler blå, 200 g

DIEMET-e



DIEMET-E

D

Verarbeitungsanleitung für DIEMET-E

- Epoxidharzsysteme müssen sehr genau dosiert werden.
- Meß-/Mischbecher in den Becherständer hängen.

Dosierung

- Harz und Härter, exakt bis zum gleichen Teilstrich, auf der Skala der jeweiligen Dosierspritze in den Meß-/Mischbecher drücken (die Stopfen der Dosierspritzen sind von den Schiebern getrennt, um ein Ansaugen von Luft durch Zurückziehen zu vermeiden). An den Dosierspritzen haftende Tropfen im Becher abstreifen. Je 1 Teilstrich Harz und Härter entspricht der Menge zur Herstellung von ca. 4 Stümpfen, je 3 Teilstriche entsprechen ca. 1 kompl. Zahnkranz.
- So viele gestrichene Meßlöffel Füllstoff der Flüssigkeit zugeben, wie Teilstriche auf dem Meßbecher durch den Flüssigkeitsstand überschritten worden sind. Anmerkung: Liegt der Flüssigkeitsstand zwischen 2 Teilstrichen, so kann auf- oder abgerundet werden. Wird aufgerundet, steigt die Viskosität geringfügig, wird abgerundet, ist die Masse etwas dünnfließender. Die physikalischen Eigenschaften von DIEMET-E verändern sich dadurch nicht.
- Gut durchmischen und mit dünnem Strahl langsam in den Abdruck gießen.
- Meß-/Mischbecher nach der Aushärtung reinigen.

Technische Daten

Verarbeitungszeit	15 Min.
Gelierzeit	20 - 30 Min.
Aushärtung nach Endhärte	6 - 8 Stdn.*
Endhärte	> 200 N/mm ²
Kontraktion	0,05 % oder 5 µ/cm
* 90 % der Endhärte nach	5 Stdn. bei 40° C 6 Stdn. bei 30° C 8 Stdn. bei 20° C

Die Aushärtung sollte in einem Temperaturbereich von 20° - 40° C ablaufen.

Wichtige Hinweise:

Kondensations-, additionsvernetzende Silikonabformungen und Polysulfidabformungen brauchen nicht isoliert zu werden; trockenblasen und ausgießen (additionsvernetzende Silikone können zur Vermeidung von Luftblasenbildung beim Ausgießen mit den von den Herstellern angebotenen Trennmitteln oder mit EKM-Puder Best.-Nr. 758 000 behandelt werden).

Polyätherabformungen müssen isoliert werden, zur Vermeidung einer Isolierschicht am besten mit EKM-Puder. Die Abformung wird trockenblasen, EKM-Puder mit einem weichen Pinsel in der Abformung verteilt und anschließend ausgeblasen (es bleibt eine kaum sichtbare Schicht Puder zurück) und ausgegossen. EKM-Puder wird von DIEMET-E umflossen, isoliert zuverlässig, führt aber zu keiner auftragenden Isolierschicht.

Hydrocolloidabformungen werden vorsichtig trockenblasen (kein scharfer Luftstrahl!) und augenblicklich mit DIEMET-E ausgegossen. Dafür Sorge tragen, daß das Hydrocolloid nicht während des Aushärtens austrocknet oder unter 1,5 bar Druck 1 Stunde lang in einen Drucktopf geben.

Abdrücke flüssigkeitsdicht einschachteln, da das Material sehr leicht fließend ist.

Harz und Härter: Xn gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und bei Berührung mit der Haut (Sensibilisierung möglich).

Nicht in die Kanalisation oder das Erdreich gelangen lassen. Geeignete Schutzkleidung tragen.
Harz enthält: 1,4 Bis (2,3 Epoxypropoxy) Butan
Härter enthält: Benzylalkohol Phenol

 ERKODENT®

PRÄZISION UND FORTSCHRITT

DIEMET-E

E

Instructions for use of DIEMET-E

- Epoxy resins must be dosed very carefully.
- Hang the measuring/mixing bowl into the bowl support.

Dosage

- Press resin and hardener into the measuring/mixing bowl until the same graduation lines on the 2 dosing syringes are reached (the stoppers in the syringes are separated from the slides, in order to avoid influx of air if the slides are drawn back). Take drops adhering to the dosing syringes off into the bowl. Each graduation line of resin and hardener corresponds to the quantity necessary to obtain app. 4 dies, with the quantity of 3 graduation lines about one full dentition can be obtained.
- Add as many spoons full of filler to the liquid as scale graduations have been exceeded by the liquid's level on the measuring bowl. Note: If the liquid level lies between 2 graduation marks you may round up or round down. If rounded up, the viscosity of the mix augments slightly, if you round down, the resin is slightly more fluid. However, the physical properties of DIEMET-E will not alter in either case.
- Spatulate well; afterwards pour the mix, in a thin jet, into the impression.
- Clean the measuring/mixing bowl well after hardening process.

Technical data

Working time	15 min.
Gel time	20 - 30 min.
Hardening after	6 - 8 hours*
Final hardness	> 200 N/mm ²
Contraction	0,05 % or 5 µ/cm
* 90 % final hardness after	5 hours at 40° C 6 hours at 30° C 8 hours at 20° C

Hardening should be carried out at a temperature of 20° - 40° C.

Important notice:

Condensation and addition cured silicone and polysulfide impressions do not have to be insulated; remove eventual moisture from the impression and cast (addition cured silicone materials can be treated with EKM powder ord. no. 758 000 or other separating media offered by the manufacturers in order to avoid the formation of air bubbles during casting).

Polyether impressions must be insulated. This is done best with EKM powder, thus an insulating layer is avoided. The impression is dried and covered with EKM powder with a soft brush and then blown out and cast (a scarcely visible layer of powder remains). EKM powder is surrounded by DIEMET-E, it insulates reliably, but does not produce a thick insulating layer.

Hydrocolloid impressions are dried carefully (no strong air jet!) and cast immediately with DIEMET-E. Ensure that the hydrocolloid does not dry out during hardening or put it into a pressure flask for 1 hour at 1.5 bar pressure.

Seal the impressions against flowing out, as the material is very fluent.

Resin and hardener: Xn are a health danger if inhaled, swallowed and on skin contact (sensitization possible).
Do not empty these products into the soil or sewerage. Wear appropriate protective clothing.
Resin contains: 1,4 Bis (2,3 epoxypropoxy) butan
Hardener contains: benzyl alcohol phenol

 ERKODENT®

PRECISION AND PROGRESS