

- 应等待隔离剂完全干燥、表面呈不透明状。聚醚印模在涂敷隔离剂之前应进行精确的清洗并用轻柔的空气吹干。

#### 警告

使用后密封包装瓶。包装瓶内出现产品沉淀或成分分离属正常现象，不影响产品质量。如果出现这种现象，可在使用前摇晃材料。

#### 器械预备

按照图1-2组装器械。警告：安装混合头之前，应轻推输送器的推杆挤出少量的材料，以保证两种组分（基础剂和催化剂）可以均匀流出，挤出的这部分材料必须清除（图3）。然后安装混合头（图4）。

#### 输送器的清洁和消毒

务必按照制造商的说明进行清洁、消毒和灭菌。

#### 储存

5 to 27° C (41 - 80° F) 温度下的有效期为24个月。

**重要说明：**口头、书面或通过产品使用展示的方式提供的建议基于我们当前的技术水平和专业知识。这些建议应被认为是以提供信息为目的的，不具有约束性，即使涉及第三方的权利；这些建议也不能免除用户自行验证产品适用于其预期应用的责任。用户对产品的使用和应用超出制造商的控制范围，因此应由用户自行负责。损害的赔偿责任不应超过由制造商提供、用户使用的产品的价值。

仅供牙科使用。

产品技术要求编号：国械备20150472

医疗器械备案凭证编号：国械备20150472

注册人/生产企业名称：Zhermack S.p.A.

注册人/生产企业住所：Via Bovazecchino, 100

45021 Badia Polesine (RO) Italy

生产地址：Via Bovazecchino, 100

45021 Badia Polesine (RO) Italy

电话：+39 0425 597 611 传真：+39 0425 535 96

代理人/售后服务单位：泰世德（北京）医药科技有限公司

代理人/售后服务地址：北京市朝阳区红军营南路15号院5号楼6层602室

代理人/售后服务电话：+86-10-64187881 传真：86-10-62270562

Zhermack S.p.A. | Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy

T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596 | www.zhermack.com

**Zhermack**

Dental

硅橡胶复制材料

**GINGIFAST**

乙烯基聚硅氧烷（加成型硅橡胶）

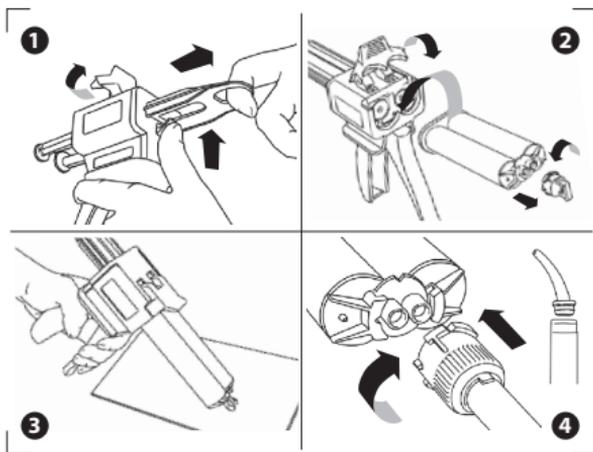
用于在模型上复制牙龈

Gingifast Rigid

Gingifast Elastic

**Gingifast 1:1 (50 ml)**

结合D2输送器使用的说明



## 硅橡胶复制材料

### Gingifast

#### 使用说明书

高精度复制牙龈用的加成型硅橡胶（聚硅氧烷）。

#### 适用范围：

用于制备原模型的印模。

#### 自定义齿技术一间接法

1. 分割模型之前，使用Zetalabor、Titanium或Platinum准备一个模板，其厚度应足够覆盖所需的模型部分。
2. 取出需要复制的牙龈区域，形成至少2毫米厚的间隔，以便填充Gingifast。
3. 用车针在Zetalabor模板上钻孔。孔的数量根据需复制区域的大小而定；我们建议至少每侧钻两个孔。用蒸汽彻底清洁模板以清除粉尘。
4. 用随附的隔离剂处理Zetalabor模板的内侧表面。将Zetalabor模板放回模型。
5. 将Gingifast包装瓶放入输送器（见本页底部的“器械预备”），安装混合头和精细输送头。为了使硅橡胶在注入过程中顺利流出，我们建议剪去精细输送头的端部，以便将其插入模板。
6. 缓慢插入Gingifast，从前庭开始，持续施力于输送器推杆，直到材料从模板另一侧的孔中流出未知。为避免形成气泡，在模板完全填充之前不要中断注入。在23°C的温度下，总的工作时间为约2分钟，等待至少10分钟，让材料完全固化。
7. 小心取下硅橡胶模板，然后取下复制的牙龈。在这个操作过程中，注入通道会将它们连接在一起，可以取出或切去通道，以防撕坏新牙龈。
8. 然后进行修整。使用锋利的常规切割工具或切割软质材料用的刀具清除毛刺。

#### 种植体技术一直接方法

1. 在印模上直接制作蜡边缘，定义需要复制的牙龈部分。
2. 将隔离剂涂敷到整个相关区域。等待隔离剂干燥。
3. 将Gingifast包装瓶放入输送器（见本页底部的“器械预备”），安装混合头和精细输送头。为了使硅橡胶在注入过程中顺利流出，我们建议剪去精细输送头的端部，以便将其插入模板。

4. 按压输送器推杆缓慢注入材料。材料将流入所有的区域，包括难以看到的区域。在23°C的温度下，总的工作时间为约2分钟，等待至少10分钟，让材料完全固化。
5. 按使用石膏、聚氨酯等材料常规方法制作模型。不需要隔离：Gingifast与所有固化的铸造材料兼容。
6. 模型准备完毕后，取下印模，然后小心取下复制的牙龈。
7. 然后进行修整。使用锋利的常规切割工具或切割软质材料用的刀具清除毛刺。

#### 重要提示

聚乙烯基硅氧烷（加成型硅橡胶）具有优秀的尺寸稳定性，产品将在较长时间内保持精确的牙龈边缘。加成型硅橡胶具有优秀的弹性记忆，所以模板可以反复插入模型以及从模型中取出。但是，使用时Gingifast Rigid，其剪切强度与制作的产品的剪切性能是相称的。因此，我们建议施加压力于材料时应小心，因为材料可能折断。务必使用隔离剂，因为可以避免：1）粘接，如与加成型或缩合型硅橡胶的接触；2）不相容，如与聚醚基的印模材料接触。接触Gingifast的表面必须充分清洁且不含油脂，否则可能抑制固化。抑制可能导致Gingifast部分呈现粘性，以及在特定区域不能固化。

#### Gingifast的隔离剂

隔离剂是即用型溶液，可使性质相同的材料表面相互隔离，比避免粘结。隔离剂可以结合Zhermack的Gingifast Elastic Zhermack和/或Gingifast Rigid Zhermack用于在模型上复制牙龈，或用于任何需要防止相容材料产生粘结的情况。隔离剂可以用于缩合型硅橡胶（适用于缩合型硅橡胶印模材料的Zetalabor、Titanium）和加成型硅橡胶（适用于加成型硅橡胶印模材料的Platinum、Gingifast）。隔离剂可以减少加成型硅橡胶因为接触不相容材料（如聚醚基的印模材料）产生的交联抑制。对于聚醚基的印模材料，为达到最佳使用效果，建议在取模完成至少5小时后再涂敷隔离剂。聚醚印模在涂敷隔离剂之前应进行精确的清洗并用轻柔的空气吹干。

#### 使用说明

本产品可以直接涂敷到干的印模（直接技术）或涂敷到硅橡胶模板（间接技术）上。

- 确保隔离并彻底清洁和干燥表面。
- 使用刷子涂敷隔离剂，或使用工具箱中包含的汽化附件。