



egger AQUA

35 Shore

Schwimmfähiges Silikon
Floatable silicone

egger Otoplastik +
Labortechnik GmbH
Aybühlweg 59
87439 Kempten / Germany

egger

Allgemeine Produktinformation

egger AQUA ist ein schwimmfähiges, dauerelastisches, additionsvernetzendes Zweikomponenten-Silikon-Kaltvulkanisat zur Herstellung von individuellen, weichen Spritzwasser- und Lärmschutz-Otoplastiken. egger AQUA 35 Shore ist für die direkte und indirekte Abformmethode anwendbar. Das Material ist praktisch schrumpffrei und zeichnet sich durch eine hohe physiologische Verträglichkeit aus.

Liefereinheiten egger AQUA

Grundsätzlich sind pro Verpackungseinheit 8 Doppelkartuschen (à 2 x 25 ml) enthalten. egger AQUA 35 Shore ist in verschiedenen Farben lieferbar.

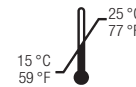
Produktinformation

Endhärte: 35 Shore A

Haltbarkeit / Charge: Siehe Verpackung und auf der Kartusche.

Lagerung: In dicht geschlossenen Originalgebinden kühl und trocken, getrennt von Lebensmitteln lagern.

Für gute Raumbelüftung sorgen. Vor Feuchtigkeit schützen.



Anmischung: Beide Komponenten werden durch die Mischkanüle automatisch im Verhältnis 1:1 angemischt. Material ist somit sofort verarbeitungsbereit.

Abbindezeit: Direkte Methode: Entformung nach ca. 3–5 Min.

Indirekte Methode ohne Drucktopf: ca. 15 Min. ± 5 Min.

Indirekte Methode mit Drucktopf: ca. 10 Min. ± 5 Min.
(2–5 bar, 40 °C Wassertemperatur)

Die Anmisch- und Verarbeitungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 23 °C ± 2 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %, die Abbindezeit auf eine Körpertemperatur von 37 °C ± 2 °C. Geringere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungs- und Abbindezeiten.

Hinweise

- Um ein gleichbleibendes Mischungsverhältnis sicherzustellen, betätigen Sie die Inject-Pistole (REF 25100) und bringen zunächst eine erbsengroße Menge aus. Danach die Mischkanüle (REF 61402 ff) aufsetzen.
- Wird der Spritzvorgang länger unterbrochen, muss die Mischkanüle gewechselt werden.
- Angefangene Kartuschen können gelagert und bis zu ihrer Entleerung verwendet werden.
- Keine Latexhandschuhe benutzen. Beide Komponenten vor dem Anmischen nicht in Kontakt bringen.
- Falls im flüssigen Silikon-Material Bläschen sichtbar sind, Verschlusskappen von den Kartuschen entfernen. Die Kartuschen im Wärmeschrank bei ca. 60 °C mehrere Stunden ausgasen lassen. Nach der Abkühlung ist das Material blasenfrei. Dies hat keinen Einfluss auf die Qualität des Materials.
- Bitte beachten Sie die spezielle Verarbeitungsweise bei Gipsformen.

Vorsicht: Vernetzte Materialien sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden!

Achtung: Die Abdrucknahme sowie die Herstellung darf nur von fachlich qualifizierten und eingewiesenen Personen durchgeführt werden! Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen, die in dieser Produktinformation beschrieben sind.



Bitte Produktinformation und Sicherheitsdatenblatt beachten.

General information

egger AQUA is a floatable, permanent elastic, addition-vulcanizing, two-component, cold-curing silicone material for the manufacturing of individual, soft splash and noise protection earmolds. egger AQUA 35 shore can be used for direct and indirect impression taking. The material is virtually shrink-proof and characterized by a high physiological compatibility.

Delivery units for egger AQUA

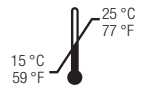
8 double cartridges (2 x 25 ml each) are included in each packing unit. egger AQUA 35 shore is available in different colors.

Product information

Final degree of hardness: 35 shore A

Expiry date and charge: See packaging and top of the cartridge.

Storage: Store the material only in the original container in a cool, dry and well ventilated place, away from food stuffs. Keep container always tightly closed and protected from moisture.



Mixing ratio: Both components will be automatically mixed 1:1 in the mixing canula. The material is then ready for processing.

Curing time: Direct method: Demolding after approx. 3–5 min

Indirect method without pressure pot: approx. 15 min ± 5 min

Indirect method with pressure pot: approx. 10 min ± 5 min
(2–5 bar, 40 °C / 104 °F water temperature)

Mixing and processing times refer to a room temperature of 23 °C (73.4 °F) ± 2 °C (35.6 °F) and a relative air humidity of 50 %, the curing temperature refers to a body temperature of 37 °C (98.6 °F) ± 2 °C (35.6 °F). Lower temperatures prolong and higher temperatures reduce time of processing and curing.

Notes for usage

- To guarantee a constant mixing ratio, use the inject pistol (REF 25100) and take out a pea-sized quantity. Then attach the mixing canula (REF 61402 ff).
- If injection is interrupted for a longer time, the mixing canula must be exchanged.
- Used cartridges can be stored and used until empty.
- Do not use latex gloves. Do not put the two components together before mixing them.
- In case of bubbling in the liquid silicone, take the sealing caps off the cartridges. Liberate gas in a thermal oven at a temperature of approx. 60 °C (140 °F) for several hours. After cooling the material is bubble-free. This process has no impact on the quality of the material.
- Please observe the specific method for processing plaster molds.

Caution: Vulcanized materials are chemically-resistant – avoid stains on clothes!

Attention: Impression taking as well as processing is only allowed to be done by qualified and trained persons! Please adhere to the processing and safety regulations, which are described in this product information.



Please follow the product information and the material safety data sheet.

Verarbeitungsanleitung

egger AQUA-Materialien können sowohl für die Direktanpassung von weichen Spritzwasser- und Gehörschutz-Otoplastiken, wie auch für die indirekte Herstellungsmethode mittels einer Negativform eingesetzt werden.

Direkte Methode

- Ohrbetrachtung:** Durch die Otoskopie werden Unregelmäßigkeiten im Ohr bzw. Gehörgangsbereich erkannt. Bei auffälligem Befund keine Abdrucknahme durchführen und Arzt konsultieren!
- Ohrvorbereitung:** Entfernen der Haare im Gehörgangsbereich, Reinigen des Abformbereiches falls erforderlich. Richtige Positionierung des Abformpads zum Schutz des Trommelfells.
- Doppelkartusche in Inject-Pistole einsetzen, Verschlusssteil der Kartusche abnehmen, erbsengroße Menge ausbringen, Mischkanüle aufsetzen.**
Tip: Zur Erleichterung der späteren Ausarbeitung des Griffsteges kann das Griffstempel-Set (REF 36899) oder die Formplatte (REF 36909) zur Herstellung von Griffkerben in der gewünschten Position in dem noch nicht ausgehärteten Silikon-Material positioniert werden. Durch das Einölen des Gehörganges wird die Entformung erleichtert.
- Entformung nach vorgegebener Zeit vornehmen. Auf Druckausgleich achten. Es sollten alle Bereiche der Abformung und des Gehörganges abgebildet sein.**
- Ohr und Gehörgang nach der Entformung mit dem Otoskop kontrollieren. Wir empfehlen, den äußeren Gehörgang nach der Abdrucknahme mit cedis Pflegegel (REF 31880) zu behandeln.**

Indirekte Methode

- Aus einem Abdruck wird zuerst eine Negativform aus Dubliergel oder Gips gefertigt.
- Doppelkartusche in Inject-Pistole einsetzen, Verschlusssteil der Kartusche abnehmen, eine erbsengroße Menge ausbringen, Mischkanüle aufsetzen. Füllen Sie das Material langsam und blasenfrei in die vorbereitete Negativform (Dubliergel oder Gips). Achten Sie darauf, dass die Spitze immer Kontakt mit dem applizierten Material hat. Bei dünnen Gehörgängen empfehlen wir eine dünne Mischkanüle (REF 61420).**
Tip: Zur Erleichterung der späteren Ausarbeitung des Griffsteges kann das Griffstempel-Set (REF 36899) oder die Formplatte (REF 36909) zur Herstellung von Griffkerben in der gewünschten Position in dem noch nicht ausgehärteten Silikon-Material positioniert werden.
- Zur Vermeidung von Blasen in der Otoplastik empfehlen wir, die Negativform mit dem applizierten Material für ca. 10 Minuten in einen Drucktopf (z.B. Aquapress REF 49800) zu geben. Danach kann der Rohling vorsichtig aus der Negativform entnommen werden.

Ausarbeitung und Lackierung

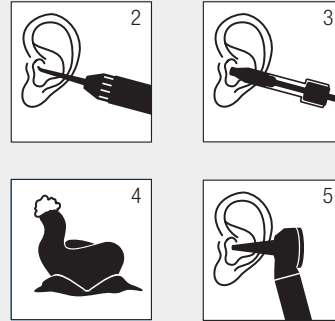
- Die Abformung bzw. der Rohling kann nun mit den speziellen egger EF-Fräsern (für Silikone) und Schwammstein in die gewünschte Form gebracht werden.
- Vor der Lackierung die Oberfläche mit Korundpapier, Körnung 180, (REF 40704) aufrauen und mit Oberflächenreiniger (REF 31600 ff) reinigen und entfetten. Danach können Sie die Otoplastik mit folgenden Lacken lackieren:

Lufttrocknende Lacke:

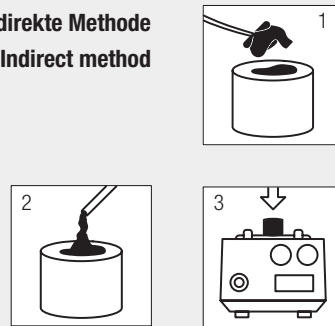
Lack L nano (mit antibakterieller Wirkungsweise): REF 37510 ff
Lack L standard: REF 37500 ff

Heißvulkanisierender Lack: Lack signo: REF 39412 ff

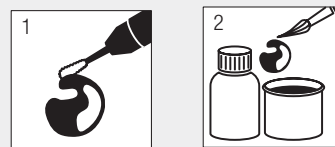
Direkte Methode Direct method



Indirekte Methode Indirect method



Ausarbeitung und Lackierung Treatment and lacquering



Processing

egger AQUA materials can be used both for the direct fitting of soft splash and noise protection earmolds as well as for the indirect manufacturing method using a negative mold.

Direct method

- Examining the ear:** Irregularities in the ear or auditory canal area can be detected with the otoscope. In case of any conspicuous results do not take any impression and seek medical aid!
- Ear preparation:** Depilating of the ear canal area, cleaning of the impression area if necessary. Position the impression pad properly to protect the eardrum.
- Insert double cartridge into inject pistol, take sealing cap off the cartridge, then take out a pea-sized quantity and attach mixing canula.**
Tip: To facilitate the later shaping of the grip handle, the grip stencil set (REF 36899) or mold plate (REF 36909) can be used for the manufacturing of the grip hollows. Simply position as desired in the silicone material that has not yet cured. Creaming the auditory canal facilitates demolding.
- Demolding only according to specified time. Please mind the pressure compensation. All areas of the impression and the auditory canal should be shown.**
- Check ear and auditory canal with the otoscope after demolding. We recommend treating the outer ear canal with cedis care gel (REF 31880) after impression taking.**

Indirect method

- First, a negative mold of duplicating gel or plaster is made out of an impression.
- Insert double cartridge into inject pistol, take sealing cap off the cartridge, then take out a pea-sized quantity and attach mixing canula. Fill the material slowly and bubble-free into the prepared negative mold (duplicating gel or plaster). Please mind that the top of the mixing canula always is in contact with the injected material. In case of narrow auditory canals, we recommend using a thin mixing canula (REF 61420).**
Tip: To facilitate the later shaping of the grip handle, the grip stencil set (REF 36899) or mold plate (REF 36909) can be used for the manufacturing of the grip hollows. Simply position as desired in the silicone material that has not yet cured.
- To avoid bubbles in the earmold, we recommend putting the negative mold containing the injected material into a pressure pot (e.g. Aquapress REF 49800) for about 10 minutes. Afterwards the blank can be carefully taken out of the negative mold.

Treatment and lacquering

- The impression or the blank can now be shaped by using special egger EF-cutters (for silicone) and trimmers.
- Before lacquering the surface roughen it with Corundum paper, grit 180, (REF 40704) then clean and degrease it with Surface Cleaner (REF 31600ff). Afterwards, the following lacquers can be used for coating the earmolds:

Air-drying lacquers:

Lacquer L nano (with antibacterial effectiveness): REF 37510 ff
Lacquer L standard: REF 37500 ff

Hot-curing lacquer:

Lacquer signo: REF 39412 ff