

# egger flex / AB

60 shore

Dauerelastisches Otoplastiksilikon zur Herstellung weichflexibler HdO- und Gehörschutzplastiken im indirekten und generativen Fertigungsverfahren.

Permanently elastic earmold silicone for the fabrication of soft BTE earmolds and hearing protectors, using the indirect and the generative manufacturing process.



REF 20840, 20841,  
20844, 20845, 20846



egger Otoplastik +  
Labortechnik GmbH  
Aybühlweg 59  
87439 Kempten / Germany

egger



Bitte Produktinformation und Sicherheitsdatenblatt beachten.

## Gebrauchsanweisung

Speziell entwickelt für die **3D-Cast-Technik**. Optimale Luftverdrängung durch niedrigviskose Einstellung, keine Luftblasenbildung. Besonders leicht entformbar, kein Anhaften an der Castform. Permanent elastisch, ausgeprägtes Rückstellvermögen, hohe Reiß und Weiterreißfestigkeit sowie Reißdehnung. Hoher Tragekomfort durch soft-flexible Einstellung, langzeitstabil, hautfreundlich und biokompatibel.

### 1. Mischen und Dosieren

Das Auspressen der Kartuschen erfolgt mit der Inject-Pistole. Nach dem Einsetzen der Kartusche in die Mischpistole den Kartuschenverschluss durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn entfernen. Eine geringe Menge Material auspressen, bis aus beiden Austrittsöffnungen gleichmäßig Silikon gefördert wird. Zum Aufsetzen der Mischkanüle die Führungen an der Kanüle und Kartusche beachten. Durch Drehen im Uhrzeigersinn arretieren. Die Dosierung kann jetzt individuell erfolgen. Nach Gebrauch die Mischkanüle bis zur nächsten Anwendung auf der Kartusche belassen.

### 2. Verarbeitung im Labor

Den Ohrabdruck für die Weiterverarbeitung vorbereiten und scannen. Mittels entsprechender Software die Daten zur Erzeugung der Negativformen bearbeiten. Als Materialien für die Negativformen können Kunststoff oder Gips verwendet werden. Kunststoffnegativformen benötigen im Allgemeinen keine Isolierung, jedoch kann durch Spülen mit dem Trennmittel Cast Separator e3D.CS01 und anschließendem Trocknen die Entformung vereinfacht werden. egger flex/AB mit der Inject-Pistole blasenfrei in die Negativform einfüllen (Abb. 1). Die Vulkanisation des blasenfrei eingespritzten Materials erfolgt bei Raumtemperatur. Nach der Vulkanisation die Negativform teilen bzw. zerbrechen und Rohling entnehmen.

### 3. Ausarbeiten und Lackieren

Die Ausarbeitung erfolgt mit speziellen egger EF-Fräsern (für Silikone) und Schwammstein (Abb. 2). Als Oberflächenfinish können die lufttrocknenden egger Silikonlacke, Lack L (REF 37500 ff) und Lack L nano (mit antibakterieller Wirkungsweise, REF 37510 ff), Lack opaco (REF 37527) oder der heißvulkanisierende Lack H/II (REF 39400 ff), entsprechend den jeweiligen Verarbeitungsanleitungen eingesetzt werden (Abb. 3).

## Wichtige Verarbeitungshinweise

- Nicht mit kondensationsvernetzenden Silikonen in Kontakt bringen.
- Vernetzte Silikonmaterialien sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- Latex-Handschuhe und latexkontaminierte Oberflächen, Cerumen, Cremes und Kunststoffe können die Aushärtung von egger flex/AB beeinflussen (wir empfehlen Nitril- oder Polyethylenhandschuhe).
- Die Kartuschen werden unter Vakuum abgefüllt, bei der Qualitätsprüfung eingehend kontrolliert und nur luftblasenfrei freigegeben.
- Da sich unter bestimmten Umgebungskonditionen (z.B. Temperatur, Luftdruck) im Nachhinein Luftblasen in der Kartusche entwickeln können, wird die Aushärtung im Drucktopf generell empfohlen.

### Sicherheitshinweis

egger haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Abformmaterials hervorgerufen werden.

### Sonstige Informationen

Silikonmaterialien sind millionenfach bewährt, unerwünschte Wirkungen sind bei sachgerechter Anwendung nicht zu erwarten. Immunreaktionen, z.B. Allergien, Irritationen, können jedoch grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden. Im Zweifelsfall empfehlen wir, vor der Anwendung einen Allergietest durchzuführen.

Nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

### Anwendungsbereiche

Indirekte Herstellung von HdO- und Gehörschutzplastiken.

### Technische Daten

**Mischvolumen:** 50 ml (S 50-Kartusche)

**Dosierung:** 1:1

**Produktfarben:** farblos-transparent, rötlich-transparent, grün, pink-fluoreszent, gelb-fluoreszent

**Anmischzeit:** Entfällt (Automix-System)

**Verarbeitungszeit:** ca. 2 Min. 30 Sek. (ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.)

**Abbindezeit:** ca. 15 Min. (ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.)

**Endhärte:** 60 Shore A

**Rückstellung nach Verformung:** > 99,8 %

**Lineare Maßänderung:** 0,2 %

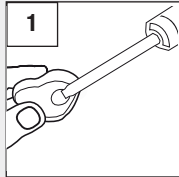
**Verarbeitung:** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit

**Lagerung:**

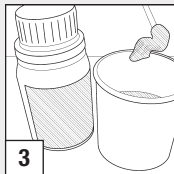
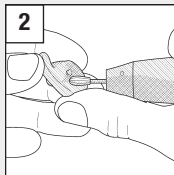


CE 0483

## Indirekte Methode Indirect method



## Ausarbeitung und Lackierung Treatment and lacquering



## Instructions for use

Specifically developed for the 3D casting technique. Optimal air displacement with a low viscosity setting, no air bubble formation. Especially easy to demold, no adhesion to the cast mold. Permanently elastic, marked elastic recovery, high tear propagation resistance as well as elongation at break. High wear comfort though soft-flexible formulation, long-term stability, skin friendly & biocompatible. Medical device Class IIa.

### 1. Mixing and dosing

Extrude material from the cartridge with inject pistol. Place cartridge into inject pistol and remove closure cap by rotation. Eject a small amount of material (bleeding) until equal flow is being extruded from both orifices. Insert mixing cannulas into guide grooves on cartridge and cannula and rotate clockwise to a stop. Dispenser is now ready to mix silicone in any amount needed. Store cartridge with mixing cannula attached for subsequent use.

### 2. Application in the lab – manuel

Prepare the ear impression for further processing and scan. Process the data for creation of the negative molds using appropriate software. Plaster or resins can be used as materials for the negative molds. Generally, plastic negative molds do not need any isolation, however, demolding can be simplified by rinsing with the separating agent Cast Separator e3D.CS01, followed by drying. Fill egger flex/AB into the negative mold without bubbles using the inject pistol (Fig. 1). Vulcanisation of the bubble-free injected material takes place at room temperature. Following vulcanisation, split or break up the negative form and remove the blank.

### 3. Final trimming and varnishing

For molding and surface trimming use the special egger EF-cutters (for silicones) and trimmer (Fig. 2). For smoothing the surface, use the air-drying egger silicone lacquers, Lacquer L (REF 37500 ff) and Lacquer L nano (with antibacterial effect, REF 37510 ff), Lacquer opaco (REF 37514, 37527) or the hot-vulcanizing Lacquer H/II (REF 39400 ff) according to their instructions for use (Fig. 3).

## Important working hints

- Do not combine with condensation curing silicones.
- Cured silicone materials are chemically inert – spots on clothing should be avoided.
- Latex gloves and latex contaminated surfaces as well as cerumen, cremes and resins may inhibit the setting reaction of egger flex/AB (we recommend standard gloves made of nitrile rubber or polyethylene).
- The cartridges are filled in a vacuum, during quality control thoroughly tested and only released in air bubble free conditions.
- Since under certain environmental conditions (e.g. temperature, air pressure) air bubbles may be produced afterwards in the cartridge, curing of the material in a pressure-container is generally recommended.

## Safety advice

egger is not liable for any damage caused by improper application of the impression material.

## Further information

Silicone based materials are proven a million times. On condition of a proper application, undesired effects are not to be expected. However, reactions of the immune system like allergies, irritations, cannot be absolutely excluded. In case of doubt, we recommend to make an allergy test before the application of the material.

For use by trained specialists.

## Indications for use

Indirect fabrication of BTE and hearing protection earmolds.

## Technical Data

**Mixed volume:** 50 ml (S50-cartridge)

**Mixing ratio:** 1:1

**Product colors:** colorless-transparent, reddish-transparent, green, pink-fluorescent, yellow-fluorescent

**Mixing time:** omitted (Automix system)

**Working time:** approx. 2 min. 30 sec. (from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard a.m. times.)

**Setting time:** approx. 15 min. (from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard a.m. times.)

**Final hardness:** 60 shore A

**Recovery from deformation:** > 99.8%

**Linear dimensional change:** 0.2%

**Application:** at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% rel. humidity

**Storage:**



## CAUTION:

Federal U.S. law restricts this device to sale by or on order of a licensed healthcare practitioner (or trained specialist personnel).



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

