

# egger flex / AB

25 / 40 shore

Dauerelastisches Otoplastiksilikon zur indirekten Herstellung von weichen Otoplastiken zum Anschluss an ein HdO-Hörsystem sowie zur Herstellung von Gehörschutzplastiken, kalthärtend.

Permanently elastic otoplastic silicone for the fabrication of soft earmolds for connection to a BTE hearing system and for the fabrication of hearing protection earmolds, cold curing.



Standard



REF 20702, 20703, 20704, 20707, 20708, 20709, 20716, 20719, 20735, 20801, 20810, 20818, 20835, 20836



egger Otoplastik +  
Labortechnik GmbH  
Aybühlweg 59  
87439 Kempten / Germany

egger

## Gebrauchsanweisung

Höchster Tragekomfort durch soft-flexible Einstellung, vielseitig einsetzbar. Extrem reißfest, dauerhaft haltbar und hervorragend weiter zu bearbeiten. Leichtfließend, mit verlängerter Verarbeitungszeit zur Serienfertigung im Labor, hautfreundlich.

### 1. Mischen und Dosieren

Das Auspressen der Kartuschen erfolgt mit der Inject-Pistole (REF 25100 oder 25120). Nach dem Einsetzen der Kartusche in die Inject-Pistole den Kartuschenverschluss durch Drehen 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 entgegengesetztes Drehen arretieren. Material mit gleichmäßigem Druck fördern. Vor der Anwendung eine kleine Menge Material ausbringen und durch Sichtkontrolle sicherstellen, dass Basis- und Katalysatorpaste homogen vermischt sind. Die Dosierung kann jetzt individuell erfolgen. Nach Gebrauch die Mischkanüle bis zur nächsten Anwendung auf der Kartusche belassen.

### 2. Verarbeitung im Labor – manuell

Den Ohrabdruck für die Weiterverarbeitung vorbereiten, wachsen oder lackieren. Zur Herstellung der Negativformen können alle handelsüblichen Gipse oder egger Dubliermasse (REF 40900 ff) verwendet werden (Abb. 1). Die Gipsnegativform ist mit Isolat (REF 39901) zu isolieren. Gelformen brauchen nicht isoliert werden. Die Vulkanisation des blasenfrei eingespritzten Materials erfolgt bei Raumtemperatur. Um die Bildung von Luftblasen zu vermeiden, wird die Aushärtung unter Druck (Drucktopf, z. B. Aquapress REF 49800, Abb. 3) empfohlen. Wird ein Handgriff gewünscht, empfehlen wir die Anwendung des Griffstempel-Sets (REF 36899) entsprechend der Gebrauchsanweisung. Zur Verkürzung der Ausarbeitungszeit kann bei der Otoplastikherstellung eine Gipsnegativform mit Gegenguss (Konter) hergestellt werden: Den Abdruck in eine mit Gips gefüllte Messing-Küvettenhälfte tauchen. Nach der Aushärtung des Gipses den Abdruck entnehmen und mit Hilfe von Wachs in der Negativform des Abdrucks die Wandstärke der späteren Otoplastik vormodellieren. Die Gipsoberfläche mit einem Trennmittel (z. B. Spülmittel) einstreichen, die zweite Küvettenhälfte aufsetzen und mit Gips füllen. Nach dem Aushärten des Gipses die Küvette teilen. Beide Küvettenhälften mit kochendem Wasser ausbrühen und mit Isolat (REF 39901) isolieren. egger flex / AB mittels Inject-Pistole blasenfrei in die Negativform einfüllen (Abb. 2 a). Küvette passgenau schließen. Nach der Vulkanisation Küvette teilen und Rohling entnehmen.

### 3. Ausarbeiten und Lackieren

Die Ausarbeitung erfolgt mit speziellen egger EF-Fräsern (für Silikone) und Schwammstein (Abb. 4). Als Handgriff empfehlen wir die Anwendung des Griffstempel-Sets (REF 36899) entsprechend der jeweiligen Gebrauchsanweisung. Als Oberflächenfinish können die lufttrocknenden egger Silikonlacke, Lack L (REF 37501 ff) und Lack L nano (mit antibakterieller Wirkungsweise, REF 37511 ff), Lack opaco (REF 37527) oder der heißvulkanisierende Lack signo (REF 39412 ff), entsprechend den jeweiligen Verarbeitungsanleitungen eingesetzt werden (Abb. 5).



Bitte Produktinformation  
und Sicherheitsdatenblatt beachten.



## 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.
- Im Falle von Schwergängigkeit oder Verstopfung die Kartusche verwerfen, kein Applizieren unter Gewalt!

### Sicherheitshinweis

Die Abdrucknahme des äußeren Gehörganges mit Abformmaterial darf nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten. Sonst kann es zu irreparablen Schäden am Hörorgan oder Trommelfell kommen.

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.

### Anwendungsbereiche

Indirekte Herstellung von Otoplastiken zum Anschluss an ein HdO-Hörsystem und zur Herstellung von Gehörschutzplastiken.

### Technische Daten

**Mischvolumen:** 50 ml (Kartusche)

**Dosierung:** 1:1

**Produktfarben:** In verschiedenen Farben lieferbar (siehe Katalog)

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

**Verarbeitungszeit:** ca. 3 Min. 30 Sek. (ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.)

**Abbindezeit:** ca. 25 – 30 Min. (ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.)

**Endhärte:** 25 / 40 Shore A

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

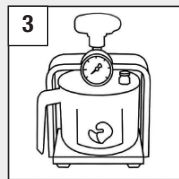
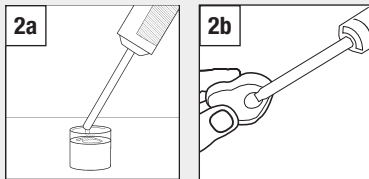
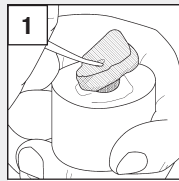
**Lineare Maßänderung:** 0,2 %

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

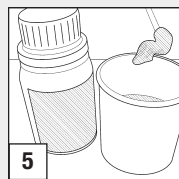
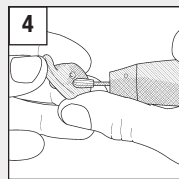
**Lagerung:**



## Indirekte Methode Indirect method



## Ausarbeitung und Lackierung Treatment and lacquering



## Instructions for use

Highest wearing comfort due to soft-flexible fitting, multipurpose use. Extremely tear resistant, long-term durable and easy processing. Light bodied, prolonged working time for mass-production in the lab, skin-friendly.

### 1. Mixing and dosing

Extrude material from the cartridge with the inject pistol (REF 25100 or 25120). 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. Feed material applying even pressure. Prior to use, dispense a small amount of material and visually check that the base and catalyst paste are mixed homogeneously. 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, wax or lacquer the impression for processing. All commercially available plasters and egger duplicating material (REF 40900 ff) can be used for the fabrication of the negative form (Fig. 1). Coat the plaster negative form with Isolat (REF 39901). An insulation of gel forms is not necessary. The bubble-free injected material vulcanizes at room temperature. To avoid air bubbles, it is recommended to harden under pressure (pressure vessel, e. g. with Aquapress REF 49800, Fig. 3). If a handle is needed, we recommend using the Grip Stencil Set (REF 36899) according to the instructions for use. A plaster negative form with counter can be made for the fabrication of otoplastics, in order to shorten trimming: Fill one part of the brass flask with plaster and embed the insulated impression. After setting of the plaster deflask the impression. In the negative form of the impression pre-model the surface of the future earmold in wax. Insulate the plaster surface with a separating agent (e. g. dish washing liquid), mount the second part of the flask and fill it with plaster. After setting of the plaster open the flask. Scald both parts of the flask with boiling water and coat them with Isolat (REF 39901). Extrude egger flex/AB from the cartridge (described under point 1) into the negative form and close flask with counter accurately (Fig. 2a). After vulcanization open the flask 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. 4). If a handle is needed, we recommend using the Grip Stencil Set (REF 36899) according to the instructions for use. For smoothing the surface, use the air-drying egger silicone lacquers, Lacquer L (REF 37501 ff) and Lacquer L nano (with antibacterial effect, REF 37511 ff), Lacquer opaco (REF 37527) or the hot-vulcanizing Lacquer signo (REF 39412 ff) according to their instructions for use (Fig. 5).

### Caution

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

## 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.
- Where movement is impeded or blocked, discard the cartridge. Do not apply force.

### Safety advice

The impression taking of the external auditory canal has to be executed by trained specialist staff only. The working instructions and precautionary measures have to be strictly observed. Non-observance might lead to irreparable damage of the ear or ear drum.

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.

### Indications for use

Indirect fabrication of earmolds for connection to a BTE hearing system and for the fabrication of hearing protection earmolds.

### Technical Data

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

**Mixing ratio:** 1:1

**Product colors:** available in various colors (see catalog)

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

**Working time:** approx. 3 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. 25–30 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:** 25/40 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:**



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