

- Após 5 segundos do tempo de preenchimento intra-oral com seringa.
- Após 30 segundos do tempo de mistura do putty.

	Tempo Total de Trabalho	Tempo de Preparação da Bacia
7301 Endurecimento Rápido	60 seg (73°F) = 60 seg	3,5 min.
7302 Endurecimento Normal	60 seg (73°F) = 60 seg	3,5 min.
7303 Endurecimento Médio	60 seg (73°F) = 60 seg	5,0 min.
7312 STD Putty	60 seg (73°F) = 60 seg	5,0 min.

Uma vez a ser gerado o calor necessário, a moldura TEM DE SER ASSENTADA dentro de 30 segundos para a 7301 e dentro de 60 segundos para a 7302 e 7322. Uma vez a massa terminada, o putty TEM DE SER ASSENTADO dentro de 60 segundos. Indicações do tempo de endurecimento são as seguintes:

- 7301 necessita de um tempo de endurecimento de 15 minutos e de 7302, 7322, e 7312 requerem um tempo de endurecimento de 5,0 minutos.

O sistema de pistola, mistura e endurecimento o material fluido Express através de uma pistola, misturando e aplicando a pressão.

1. Coloque o material de impressão Express baixa viscosidade de endurecimento normal. Express média viscosidade de endurecimento normal ou Express baixa viscosidade de endurecimento normal.
2. Espere uma pequena quantidade de material de impressão até que ambos a base e o catalisador sejam uniformemente, depois coloque no cartucho uma ponta aberta de mistura.
3. Para a utilização intra-oral do material de impressão Express baixa viscosidade, média viscosidade e alta viscosidade de endurecimento rápido, conecte uma ponta aberta ao material de impressão. Para a utilização intra-oral de uma pistola, insira a ponta e a pressão e extruda o material de impressão através da ponta de mistura. O usuário deve aplicar uma leve pressão para garantir a penetração adequada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. O usuário deve aplicar uma leve pressão para garantir a penetração adequada. Em alternativa, coloque o material de impressão Express de baixa viscosidade, média viscosidade ou alta viscosidade de secagem rápida numa seringa intra-oral.

Procedimentos de Impressão

Técnica simultânea Express Putty/Wash

1. Esculpa o e prepare uma moldura rígida de tamanho e altura de parede suficientes para conter 2-3 mm de espessura de material de impressão em vários pontos dentro.
2. Fixe a zona canafada fácil a desce para moldar 3M ESPE. fabricado pelo 3M ESPE, na moldura e deise para ser usado (durante pelo menos 5 minutos). Prepare os dentes, isolos e colcoque o(s) fe(s) de injeção.
3. Espere a mistura de viscosidade seringueável/injetável diretamente numa ponta aberta de mistura. Alternativamente, poderá ser concretada numa ponta intra-oral 3M ESPE a ponta de mistura para ser gerada dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.
4. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

5. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

6. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.
7. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

8. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

9. Injeção com um movimento rápido, preencha a ponta mistura para evitar a formação de bolhas. A pressão a ser aplicada é moderada. Teste as lavagens para confirmar os devidos tempos de secagem. Use lavagens de nível ou utilize lavagens sobressadas de nível. Depois tire as lavagens, e use completamente as mãos para remover potenciais fontes de contaminação. Exemplo, resíduos de acrílico e metalactato.

10. Assente lentamente a moldura, com a mistura de putty e wash, na boca sobre o material seringueável/injetável na preparação.

NOTA: A moldura deverá estar assente dentro de 60 segundos após o início da injeção do fluido de base putty e wash.

11. Inibolize a moldura na boca, sem aplicar pressão excessiva na moldura, até que o material esteja totalmente seco - cinco minutos.

12. Após a pressão e a remoção da periferia da moldura para libertar o viscoso de impressão e remover a moldura.

13. Inspeção visualmente a impressão para verificar o seu acabamento, assim como agente de mistura. Examine e explore minuciosamente os dentes dos dentes preparados, bem como a dentição circundante em relação a restos de material de impressão.

14. Lave imediatamente a impressão de abóbada e seque-a com um fongado.

15. Mergulhe a impressão numa desincrustante com 2% de glutaraldeído (Impress™™), ou num desincrustante tipo ou Quaternário energizado, durante o período de tempo recomendado pelo fabricante, para um resultado óptimo.

16. Remova a impressão, enxágua-a com água e seque-a. Este procedimento de remoção deve ser repetido até ao desmoldar da impressão.

17. O modelo pode ser vazado duas horas depois do endurecimento. Conforme o tipo de procedimento, podem ser utilizados todos os tipos de materiais de gesso para modelos dentários. As impressões Express são muito estáveis e podem ser vazadas até 2 semanas mais tarde.

18. As impressões devem ser transportadas em embalagens concebidas para evitar a deterioração e contaminação.

Técnica de Dois Passos Putty/Wash

7301 Endurecimento Rápido 7301, 7302 e 7322 Fluidos

Preparação da Moldura Impressão de Putty Preliminar

1. Esculpa o e prepare uma moldura rígida de tamanho e altura de parede suficientes para conter 2-3 mm de espessura de material de impressão em vários pontos dentro.
2. Fixe a zona canafada fácil a desce para moldar 3M ESPE. fabricado pelo 3M ESPE, na moldura e deise para ser usado (durante pelo menos 5 minutos). Prepare os dentes, isolos e colcoque o(s) fe(s) de injeção.
3. Espere a mistura de viscosidade seringueável/injetável diretamente numa ponta aberta de mistura. Alternativamente, poderá ser concretada numa ponta intra-oral 3M ESPE a ponta de mistura para ser gerada dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.
4. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

5. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

6. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

7. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

8. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

9. Injeção com um movimento rápido, preencha a ponta mistura para evitar a formação de bolhas. A pressão a ser aplicada é moderada. Teste as lavagens para confirmar os devidos tempos de secagem. Use lavagens de nível ou utilize lavagens sobressadas de nível. Depois tire as lavagens, e use completamente as mãos para remover potenciais fontes de contaminação. Exemplo, resíduos de acrílico e metalactato.

10. Assente lentamente a moldura, com a mistura de putty e wash, na boca sobre o material seringueável/injetável na preparação.

NOTA: A moldura deverá estar assente dentro de 60 segundos após o início da injeção do fluido de base putty e wash.

11. Inibolize a moldura na boca, sem aplicar pressão excessiva na moldura, até que o material esteja totalmente seco - cinco minutos.

12. Após a pressão e a remoção da periferia da moldura para libertar o viscoso de impressão e remover a moldura.

13. Inspeção visualmente a impressão para verificar o seu acabamento, assim como agente de mistura. Examine e explore minuciosamente os dentes dos dentes preparados, bem como a dentição circundante em relação a restos de material de impressão.

14. Lave imediatamente a impressão de abóbada e seque-a com um fongado.

15. Mergulhe a impressão numa desincrustante com 2% de glutaraldeído (Impress™™), ou num desincrustante tipo ou Quaternário energizado, durante o período de tempo recomendado pelo fabricante, para um resultado óptimo.

16. Remova a impressão, enxágua-a com água e seque-a. Este procedimento de remoção deve ser repetido até ao desmoldar da impressão.

17. O modelo pode ser vazado duas horas depois do endurecimento. Conforme o tipo de procedimento, podem ser utilizados todos os tipos de materiais de gesso para modelos dentários. As impressões Express são muito estáveis e podem ser vazadas até 2 semanas mais tarde.

18. As impressões devem ser transportadas em embalagens concebidas para evitar a deterioração e contaminação.

Preparação da Moldura Impressão de Putty Final

1. Esculpa o e prepare uma moldura rígida de tamanho e altura de parede suficientes para conter 2-3 mm de espessura de material de impressão em vários pontos dentro.
2. Fixe a zona canafada fácil a desce para moldar 3M ESPE. fabricado pelo 3M ESPE, na moldura e deise para ser usado (durante pelo menos 5 minutos). Prepare os dentes, isolos e colcoque o(s) fe(s) de injeção.
3. Espere a mistura de viscosidade seringueável/injetável diretamente numa ponta aberta de mistura. Alternativamente, poderá ser concretada numa ponta intra-oral 3M ESPE a ponta de mistura para ser gerada dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.
4. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

5. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

6. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

7. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

8. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

9. Injeção com um movimento rápido, preencha a ponta mistura para evitar a formação de bolhas. A pressão a ser aplicada é moderada. Teste as lavagens para confirmar os devidos tempos de secagem. Use lavagens de nível ou utilize lavagens sobressadas de nível. Depois tire as lavagens, e use completamente as mãos para remover potenciais fontes de contaminação. Exemplo, resíduos de acrílico e metalactato.

10. Assente lentamente a moldura, com a mistura de putty e wash, na boca sobre o material seringueável/injetável na preparação.

NOTA: A moldura deverá estar assente dentro de 60 segundos após o início da injeção do fluido de base putty e wash.

11. Inibolize a moldura na boca, sem aplicar pressão excessiva na moldura, até que o material esteja totalmente seco - cinco minutos.

12. Após a pressão e a remoção da periferia da moldura para libertar o viscoso de impressão e remover a moldura.

13. Inspeção visualmente a impressão para verificar o seu acabamento, assim como agente de mistura. Examine e explore minuciosamente os dentes dos dentes preparados, bem como a dentição circundante em relação a restos de material de impressão.

14. Lave imediatamente a impressão de abóbada e seque-a com um fongado.

15. Mergulhe a impressão numa desincrustante com 2% de glutaraldeído (Impress™™), ou num desincrustante tipo ou Quaternário energizado, durante o período de tempo recomendado pelo fabricante, para um resultado óptimo.

16. Remova a impressão, enxágua-a com água e seque-a. Este procedimento de remoção deve ser repetido até ao desmoldar da impressão.

17. O modelo pode ser vazado duas horas depois do endurecimento. Conforme o tipo de procedimento, podem ser utilizados todos os tipos de materiais de gesso para modelos dentários. As impressões Express são muito estáveis e podem ser vazadas até 2 semanas mais tarde.

18. As impressões devem ser transportadas em embalagens concebidas para evitar a deterioração e contaminação.

Preparação da Moldura Impressão de Putty Final

1. Esculpa o e prepare uma moldura rígida de tamanho e altura de parede suficientes para conter 2-3 mm de espessura de material de impressão em vários pontos dentro.
2. Fixe a zona canafada fácil a desce para moldar 3M ESPE. fabricado pelo 3M ESPE, na moldura e deise para ser usado (durante pelo menos 5 minutos). Prepare os dentes, isolos e colcoque o(s) fe(s) de injeção.
3. Espere a mistura de viscosidade seringueável/injetável diretamente numa ponta aberta de mistura. Alternativamente, poderá ser concretada numa ponta intra-oral 3M ESPE a ponta de mistura para ser gerada dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.
4. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

5. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

6. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

7. Simultaneamente à remoção dos fios de retração e à injeção do material seringueável/injetável em volta dos dentes preparados, o usuário deve aplicar a pressão moderada e a pressão e extrusão através da ponta intra-oral dentro da ponta de mistura. Após uma pressão moderada a pressão a extrusão através da ponta intra-oral para dentro da ponta de mistura. Após um clique quando a ponta intra-oral estiver devidamente posicionada.

8. Meça volumes iguais de base putty e catalisador.

9. Injeção com um movimento rápido, preencha a ponta mistura para evitar a formação de bolhas. A pressão a ser aplicada é moderada. Teste as lavagens para confirmar os devidos tempos de secagem. Use lavagens de nível ou utilize lavagens sobressadas de nível. Depois tire as lavagens, e use completamente as mãos para remover potenciais fontes de contaminação. Exemplo, resíduos de acrílico e metalactato.

10. Assente lentamente a moldura, com a mistura de putty e wash, na boca sobre o material seringueável/injetável na preparação.

NOTA: A moldura deverá estar assente dentro de 60 segundos após o início da injeção do fluido de base putty e wash.

11. Inibolize a moldura na boca, sem aplicar pressão excessiva na moldura, até que o material esteja totalmente seco - cinco minutos.

12. Após a pressão e a remoção da periferia da moldura para libertar o viscoso de impressão e remover a moldura.

13. Inspeção visualmente a impressão para verificar o seu acabamento, assim como agente de mistura. Examine e explore minuciosamente os dentes dos dentes preparados, bem como a dentição circundante em relação a restos de material de impressão.

14. Lave imediatamente a impressão de abóbada e seque-a com um fongado.

15. Mergulhe a impressão numa desincrustante com 2% de glutaraldeído (Impress™™), ou num desincrustante tipo ou Quaternário energizado, durante o período de tempo recomendado pelo fabricante, para um resultado óptimo.

16. Remova a impressão, enxágua-a com água e seque-a. Este procedimento de remoção deve ser repetido até ao desmoldar da impressão.

17. O modelo pode ser vazado duas horas depois do endurecimento. Conforme o tipo de procedimento, podem ser utilizados todos os tipos de materiais de gesso para modelos dentários. As impressões Express são muito estáveis e podem ser vazadas até 2 semanas mais tarde.

18. As impressões devem ser transportadas em embalagens concebidas para evitar a deterioração e contaminação.

temperatura ambiente dos materiais fluidos 7301, 7302 e 7322 e o adesivo para 23°C ou 74°F e de 36 horas. Use o prazo de validade na embalagem original.

2. O produto é concebido para ser usado a temperatura que foram medidas a 23°C ou 74°F e de 36 horas relativas de 20-80%. Estes tempos são reduzidos com as temperaturas do produto elevadas, ou prolongadas se o produto estiver a temperatura mais baixa.

3. As impressões Express devem ser armazenadas a temperatura ambiente. Não amassar com a mão ou com excesso de humidade.

4. Evite contatos com água ou os contactos de superfície com químicos que podem contaminar e inibir o endurecimento (exemplo, resíduos de acrílico e metalactato).

5. As impressões Express podem ser preparadas ou cobradas.

6. Os materiais Express não podem ser misturados ou ligados a silicões de condensação.

7. Demonstre o dispensador Garant e esterilize o punho e o êmbolo separadamente em água quente a 150°C/325°F por 30 segundos e limpe com álcool. Não contemhion silicões orgânicos fortes, tal como álcool. Não use desinfetantes.

Especificações:

- Norma Internacional Especificação #19
- Norma Internacional ISO 4823
- Natureza Química: Vinil Polioxalano
- Endurecimento Compressão Máxima: <1,0%
- Recuperação da Deformação: >90%
- Alteração Dimensional Máxima: 24 Horas <0,3%; 336 Horas (2 semanas) <0,3%

• Tensão na compressão: Putty: 1,0-3,0%; Seringueável/injetável: 2,0-6,0%
 • Tensão na compressão: 3M ESPE Express: 2,0-6,0%
 • Tempo de Vazamento: Gesso Recomendado: 2 Horas - 2 Semanas

• Barro Metálico: Ag, Cu

	7301	7302	7322	7312
ANSIADA #19	Tip 1 Tipo 1 Bisco Viscosidade	Tip 1 Tipo 1 Bisco Viscosidade	Tip 1 Tipo 1 Médio Viscosidade	Tip 1 Tipo 1 Multi Alta Viscosidade
ISO 4823	Tip 2 Light Body	Tip 2 Light Body	Tip 2 Light Body	Tip 2 Putty Body

Mistura

7301 — 1,0 min. 3,5 min. n/a 240 seg.

7302 — 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7322 — 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

7312 — 3,0 seg. 2,0 min. 5,0 min. n/a 330 seg.

3. Druk het spuitbare viskeuze materiaal uit, rechtstreeks in een introrale spuit van uw keuzo. Een andere mogelijkheid is het bevoegen van een 3M ESPE introrale spuit met een conische punt op de achterzijde van de spuit. Het resultaat is een homogeen mengsel van de twee componenten. Het mengsel wordt vervolgens in het lijnwerk uit het stompe lussen van de introrale spuit in de mengrij druk. U hoeft een klik als de introrale spuit vrij is van de verpakking.

4. Meet een hoeveelheid putty uit van de verpakking die u wilt gebruiken. Het resultaat is een homogeen mengsel van de twee componenten. Het mengsel wordt vervolgens in het lijnwerk uit het stompe lussen van de introrale spuit in de mengrij druk. U hoeft een klik als de introrale spuit vrij is van de verpakking.

5. Terwijl u de introrale spuit gebruikt om het spuitbare materiaal injecteert, rondom de kathodes, droge preparaten van de gebetseltoeren, met de assistent de basis en schijfvoet met de vingertoppen mengen. Dit is een homogeen mengsel van de twee componenten. Het mengsel wordt vervolgens in het lijnwerk uit het stompe lussen van de introrale spuit in de mengrij druk. U hoeft een klik als de introrale spuit vrij is van de verpakking.

6. Plaats de afdrupkel met de omgehardde, gemengde putty langzaam in de mond over het ongehard spuitbare materiaal of de preparatie.

NB: Plaats de afdrupkel binnen 60 seconden nadat het materiaal is uit de afdrupkel met het laagviskeuze, normaandehnde medische spuitbare materiaal begonnen, en binnen 60 seconden nadat het putty