

# egger flex S-Pro

Schwimmfähiges, dauerelastisches, additionsvernetzendes Silikon, kalthärtend, zur Herstellung von Spritzwasser- und Gehörschutzplastiken

Floatable, permanent elastic, addition-vulcanizing, cold-curing silicone for the manufacturing of splash and noise protection earmolds

Produktinformation

Product information



## Allgemeine Produktinformation

egger flex S-Pro ist ein schwimmfähiges, additionsvernetzendes Zweikomponenten-Silikon-Kaltvulkanisat (ca. 40 shore) sowohl zur indirekten Herstellung als auch zur Direktanpassung von Spritzwasser- und Gehörschutzplastiken. Bei Verlust im Wasser schwimmt die Otoplastik auf der Wasseroberfläche.

egger flex S-Pro ist lieferbar in den Farben rot und blau (Liefereinheiten und Artikel-Nummern siehe unten). Das Material ist praktisch schrumpffrei und zeichnet sich durch eine hohe physiologische Verträglichkeit aus.

### Liefereinheiten egger flex S-Pro

blau	2 x 100 ml	REF 36985	2 x 5 l	REF 36990
rot	2 x 100 ml	REF 36986	2 x 5 l	REF 36991

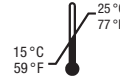
### Produktinformation

**Endhärte:** ca. 40 Shore A

#### Haltbarkeit / Charge:

Siehe Verpackung und Behälter

**Lagerung:** Das Material sollte kühl und trocken gelagert werden. Behälter immer lichtgeschützt geschlossen halten.



**Anmischung:** Beide Komponenten im Verhältnis 1:1 anmischen.

Verarbeitungsbereit wenn einheitliche Farbe erreicht ist.

**Verarbeitungszeit:** 1,5 Minuten ab Mischbeginn

**Abbindezeit: Direkte Methode:** Entformung nach ca. 4,5 Min.

**Indirekte Methode ohne Drucktopf:** ca. 25 Min. ± 5 Min.

**Indirekte Methode mit Drucktopf:** ca. 15 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

- Entnahme nur mit Dosierlöffel (REF 23500), keine Entnahme mit der Hand. Keine Latexhandschuhe benutzen. Beide Komponenten vor dem Anmischen nicht in Kontakt bringen. Dosierlöffel und Deckel nicht vertauschen!
- Bitte beachten Sie die spezielle Verarbeitungsweise bei Gipsformen.

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

Reinigung von Werkzeugen: Benutzte Werkzeuge lassen sich leicht reinigen, wenn das Material vollständig ausgehärtet ist.

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

## General information

egger flex S-Pro is a floatable, addition-vulcanizing, two-component, cold-curing silicone material (approx. 40 shore) for both manufacturing soft silicone with the indirect method as well as for direct fitting of splash and noise protection earmolds. When losing the earmold it will float on the water surface.

egger flex S-Pro is available in the colors red and blue (packaging sizes and article numbers see below). The material is virtually shrink-free and is characterized by a highly physiological compatibility.

### Packaging sizes of egger flex S-Pro

blue	2 x 100 ml	REF 36985	2 x 5 l	REF 36990
red	2 x 100 ml	REF 36986	2 x 5 l	REF 36991

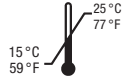
### Product information

**Final degree of hardness:** approx. 40 shore A

#### Expiry date and charge:

See packaging and top of the cartridge

**Storage:** The material should be stored in a dry and cool place. Always keep the cartridges closed and protect from light.



**Mixing ratio:** Both components should be mixed 1:1; the material is ready for processing, when uniform color is reached.

**Processing time:** About 1.5 minutes from the beginning of mixing

**Curing time: Direct method:** Demolding after approx. 4.5 min.

**Indirect method without pressure pot:** approx. 25 min. ± 5 min.

**Indirect method with pressure pot:** approx. 15 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 %, curing temperature 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

- Discharge only with a measuring spoon (REF 23500). Do not use your hands. Do not use latex gloves. Do not put the two components together before mixing them. Do not mix up the measuring spoon and the lid.
- Please observe the specific way of processing plaster molds.

Caution: Vulcanized materials are chemically-resistant – avoid stains on clothes! Cleaning of tools: Used tools are easy to clean, when the material has cured completely.

**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.



## Verarbeitungsanleitung

egger flex S-Pro kann sowohl für die Direktanpassung von Spritzwasser- und Gehörschutzplastiken wie auch für die indirekte Herstellungsmethode mittels einer Negativform eingesetzt werden.

### Direkte Methode

1. Ohrbetrachtung: Durch die Otoskopie werden Unregelmäßigkeiten im Ohr bzw. Gehörgangsbereich erkannt. Bei auffälligem Befund keine Abdrucknahme durchführen und Arzt konsultieren!
2. Ohrvorbereitung: Entfernen von Haaren im Gehörgangsbereich, Einfetten des Abformbereiches falls erforderlich. Richtige Positionierung des Abformpads zum Schutz des Trommelfells.
3. Dosieren und Anmischen beider Komponenten im Verhältnis 1:1 mit Hilfe von Dosierlöffel, Mischspatel und Mischplatte. Produkthinweise beachten! Durch das Einölen des Gehörganges wird die Entformung erleichtert.
4. Abdrucknahme mit der egger Abformspritze (REF 25500) mit dem passenden Durchmesser vornehmen. Achten Sie darauf, dass die Spitze immer Kontakt mit dem applizierten Material hat. Auf sicheres Abstützen der Abdruckspitze und blasenfreie Applikation achten! **Tipp:** Zur Erleichterung der späteren Ausarbeitung des Griffsteges bei Spritzwasser- und Gehörschutzplastiken kann das Griffstempel-Set (REF 36899) oder die Formplatte (REF 36909) zur Herstellung von Griffkerben in der gewünschten Position in das noch nicht ausgehärtete Silikon-Material positioniert werden.
5. Entformung nach vorgegebener Zeit vornehmen. Auf Druckausgleich achten. Es sollten alle Bereiche der Abformung und des Gehörgangsteils abgebildet sein.
6. Ohr und Gehörgang nach der Entformung mit dem Otoskop kontrollieren.

### Indirekte Methode

1. Aus einer Abformung wird zuerst eine Negativform aus Dubliergel oder Gips gefertigt.
2. Anmischen beider Komponenten im Verhältnis 1:1 mit Hilfe von Dosierlöffel, Mischspatel und Mischplatte.
3. Applizieren Sie das Material mit der egger Abformspritze (REF 25500) mit dem passenden Durchmesser langsam und blasenfrei in die vorbereitete Negativform (Dubliergel oder Gips). Achten Sie darauf, dass die Spitze immer Kontakt mit dem applizierten Material hat. **Tipp:** Zur Erleichterung der späteren Ausarbeitung des Griffsteges bei Spritzwasser- und Gehörschutzplastiken kann das Griffstempel-Set (REF 36899) oder die Formplatte (REF 36909) zur Herstellung von Griffkerben in der gewünschten Position in das noch nicht ausgehärtete Silikon-Material positioniert werden.
4. Zur Vermeidung von Blasen in der Otoplastik empfehlen wir, die Negativform mit dem applizierten Material für ca. 15 Minuten in einen Drucktopf (z. B. Aquapress REF 49800) zu geben. Danach kann der Rohling vorsichtig aus der Negativform entnommen werden.

### Ausarbeitung und Lackierung

1. Die Abformung bzw. der Rohling kann nun mit den speziellen egger EF-Fräsern (für Silikone) und Schwammstein in die gewünschte Form gebracht werden. Wenn es sich um eine Spritzwasser- bzw. Gehörschutzotoplastik handelt, darf keine Belüftungsbohrung angebracht werden.
2. 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 einem der folgenden Lacke lackieren:

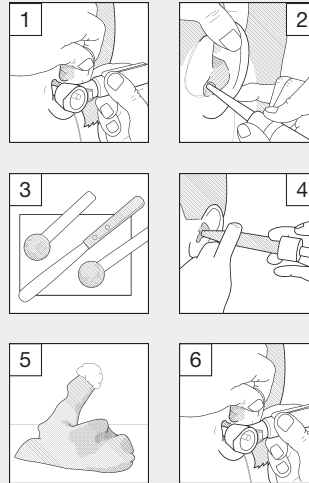
#### **Lufttrocknende Lacke:**

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

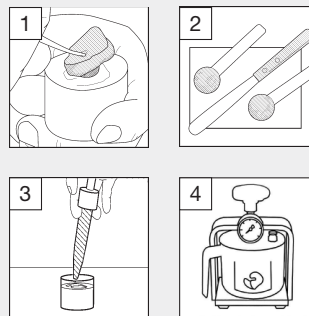
Lack L standard: REF 37500 ff

**Heißvulkanisierender Lack:** Lack signo: REF 39412 ff

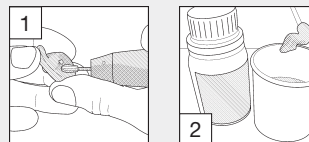
### Direkte Methode • Direct method



### Indirekte Methode • Indirect method



### Ausarbeitung und Lackierung Treatment and lacquering



## Processing

egger flex S-Pro can be used both for the direct fitting of splash and hearing protection earmolds as well as for the indirect manufacturing method with a negative mold.

### Direct method

1. 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!
2. Preparing the ear: Depilate the ear canal area, apply cream to the impression area. Position the impression pad properly to protect the eardrum.
3. Dosing and mixing of the two components at a ratio 1:1 with a measuring spoon, a mixing spatula and a mixing slab. Adhere to the product information! Creaming the auditory canal facilitates the demolding.
4. Carry out the impression taking by using the egger impression syringe (REF 25500) with the corresponding diameter. Please observe that the impression syringe always touches the injected material. Always keep the syringe in a steady position during the impression taking and observe a bubble-free application. **Tip:** To facilitate the later shaping of the grip handle on splash or hearing protection earmolds, 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.
5. Demolding according to specified time. All areas of the impression including the second bend of the auditory canal part should be shown.
6. Check ear and auditory canal with the otoscope after demolding.

### Indirect method

1. First, a negative mold of duplicating gel or plaster is made out of an impression.
2. Mixing of the two components at a ratio 1:1 with a measuring spatula and a mixing slab.
3. Slowly and bubble-free apply the material by using the egger impression syringe (REF 25500) with the corresponding diameter into the prepared negative mold (duplicating gel or plaster). Please mind that the top always is in contact with the injected material. **Tip:** To facilitate the later shaping of the grip handle on splash or hearing protection earmolds, 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.
4. To avoid bubbles in the earmold, we recommend putting the negative mold with the injected material into a pressure pot (e.g. Aquapress REF 49800) for about 15 minutes. After this time the blank can be carefully taken out of the negative mold.

### Treatment and lacquering

1. The impression and/or the blank can now be shaped by using special egger EF-cutters (for silicone) and trimmers. For a splash or hearing protection earmold, no venting bore must be made.
2. Before lacquering the surface roughen it with Corundum paper, grit 180, (REF 40704) then clean and degrease with Surface Cleaner (REF 31600 ff). After this, the following lacquers can be used for coating the earmolds.

#### **Air-drying lacquer:**

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

Lacquer L standard: REF 37500 ff

**Hot-curing lacquer:** Lacquer signo: REF 39412 ff