

# PERFLEX<sup>®</sup>

## PERFLEX DUPLICATING MATERIAL Step by Step Instructions

PERFLEX is a reversible hydrocolloid duplicating material which has been designed to produce refractory models (V.R. Investment). It may be used to produce molds for the fabrication of partial and full dentures utilizing the fluid resin casting technique.

### Melting Procedures:

Remove cover from the container and remove as much material as required. Cover and seal any remaining portion in the original container.

Chop material into small pieces; heat and carry out the melt cycle in a double boiler steam pot. Avoid the use of aluminum, copper and iron bearing alloyed containers. If automatic melt equipment is employed, follow manufacturer's instructions. However, the melt temperature should be set at 97°C (207°F) for no more than ONE (1) HOUR. Remove from source of heat and allow the melt to cool 55°C (131°F) while agitating. Maintain the melted material at a POURING TEMPERATURE OF 55°C (131°F). This precaution will extend the life of the material.

IF A HOTPLATE IS USED, exercise care to avoid overheating and/or scorching. Stir while heating until all the particles are melted and completely in solution. Heat the melt to 97°C (207°F) for no more than ONE (1) HOUR. Remove from source of heat and allow the melt to cool 55°C (131°F) while agitating. Maintain the melted material at a POURING TEMPERATURE OF 55°C (131°F). This precaution will extend the life of the material.

### Usage:

Fill flasks containing properly soaked models with PERFLEX Duplicating Material and chill in cold water bath 10°C (50°F ± 10°F) for 45 minutes. Chill longer if water temperature is warmer than 15°C (60°F).

### Refractory Model Duplication:

Remove model and gently blow dry with air jet and place mold (open side down) on bench to retard drying and shrinkage. Follow manufacturer's instructions for mixing and setting times of the refractory slurry.

### Stone Model Duplication:

The procedure for mold pouring and preparation (see Refractory Model Duplication) is observed for Stone Model Duplication. After blow-drying the mold, fill the mold cavity with PERFLEX Mold Soak ReOrder# NO26535, and allow to set on bench for fifteen (15) minutes. Return the wash to its container and blow dry the mold with an air jet. Mix stone as per manufacturer's instructions. Slower setting stones usually require a longer period of spatulation to achieve a faster initial set.

Fast setting stones usually require a minimum of 45 minutes dwell before removal; whereas the slower setting stones will require a 60 minute mold dwell time. At the proper time, remove mold with duplication from the flask and cut mold away from duplicate model. Trim the model and rinse with water.

### Fluid Resin Casting:

Properly soak model with wax pattern and position in a flask in desired manner. Fill the flask with molten material. Chill in a cold water bath 10°C (50°F ± 10°F) for forty (40) minutes. Position flask in the water bath on slats or ribs to allow proper water circulation. After chilling, disassemble the flask and remove the mold. Silt mold in three of four places (being careful not to cut down on the waxed area), and remove model. Cut desired sprues and venting holes and rinse mold in rapidly running cold water. Blow dry with an air jet and cover mold not being worked on with a damp towel. Follow resin manufacturer's technique for casting of dentures.

### Notes:

After molds have been used for either model duplication or fluid resin casting, they should be rinsed free of any stone or refractory debris, and stored in a CLOSED, AIRTIGHT container until the next remelt cycle. Any liquid that separates from the used molds during storage should NOT be discarded but added to the mold pieces during the next remelt cycle.

After several remelts, the duplicating material may thicken and pour slowly at the pouring temperature of 55°C (131°F). The resulting molds may appear dry and somewhat brittle. To eliminate this problem, add 150 ml of water for EACH bucket of PERFLEX being melted at the beginning of the remelt cycle.

Grainy PERFLEX may be obtained if the material is not heated to 97°C (207°F) and maintained for a sufficient period of time to dissolve all the particles.

## PERFLEX MATERIAU POUR DUPLICATION

### Guide d'utilisation

Le PERFLEX est un matériau de duplication hydrocolloïde réversible qui a été conçu pour produire des modèles réfractaires (V.R. Investment). Il est possible de l'utiliser pour produire des moules pour la fabrication de prothèses partielles et complètes en utilisant la technique de coulée de résine fluïde.

### Procédures de fonte:

Retirer le couvercle du récipient et éliminer autant de matériau que requis. Couvrir et sceller toute section restante du récipient d'origine.

Découper le matériau en petits morceaux, chauffer et effectuer la fusion dans un récipient à vapeur au bain-marie. Ne pas utiliser de récipient en alliage contenant de l'aluminium, du cuivre et du fer. En cas d'utilisation d'un équipement de fusion automatique, suivre les instructions du fabricant. Toutefois, la température de fusion doit être réglée sur 97° C et la température de coulée sur 55° C.

EN CAS D'UTILISATION D'UNE PLAQUE CHAUFFANTE, veiller à éviter toute surchauffe et/ou carbonisation. Bien mélanger pendant le chauffage jusqu'à ce que toutes les particules fondent dans la solution. Ne pas chauffer le produit de la fusion à 97° C pendant plus d'UNE (1) HEURE. Retirer de la source de chaleur et laisser la solution refroidir à 55° C tout en agitant. Maintenir le matériau fondu à une TEMPERATURE DE COULEE DE 55° C. Cette précaution permettra de prolonger la durée de vie du matériau.

### Utilisation:

Remplir les moules contenant les modèles correctement trempés avec un matériau de duplication PERFLEX puis rafraîchir dans un bain d'eau froide à 10 °C (50 °F ± 10 °F) pendant 45 minutes. Refroidir pendant plus longtemps si la température de l'eau est supérieure à 15 °C (60 °F).

### Duplication d'un modèle réfractaire:

Enlever le modèle puis sécher doucement avec un jet d'air et placer le moule (coté ouvert vers le bas) sur la pailleasse afin de retarder tout séchage et rétrécissement. Suivre les instructions du fabricant pour prendre connaissance des délais de mélange et de durcissement de la suspension épaisse réfractaire.

### Duplication d'un modèle en plâtre:

La procédure de coulage et de préparation du moule (voir Duplication d'un modèle réfractaire) est observée pour la duplication des modèles en plâtre. Après avoir séché le moule, remplir la cavité du moule de PERFLEX Mold Soak référence No NO26535, et laisser durcir sur la pailleasse pendant quinze (15) minutes. Remettre l'empreinte dans son conteneur puis sécher le moule avec un jet d'air. Mélanger le plâtre suivant les instructions fournies par le fabricant. Les plâtres à durcissement plus lent nécessitent généralement une plus longue période de spatulation pour atteindre un durcissement initial plus rapide.

Les plâtres à durcissement rapide nécessitent généralement un délai de stabilisation minimum de 45 minutes avant d'être retirés, alors que les plâtres à séchage plus lent auront besoin d'un temps de stabilisation du moule de 60 minutes. En temps voulu, enlever le moule avec la duplication du moufle puis couper le moule pour l'enlever du modèle dupliqué. Tailler le modèle et rincer à l'eau.

### Coulée de résine fluïde:

Tremper correctement le modèle avec un modèle en cire puis positionner dans un moufle de la façon souhaitée. Remplir le moufle de matériau liquide. Refroidir dans un bain d'eau froide à 10 °C (50 °F ± 10 °F) pendant quarante (40) minutes. Positionner le moufle dans un bain d'eau sur des lames ou des nervures afin de permettre une circulation correcte de l'eau. Après le refroidissement, démonter le mouflon puis enlever le moule. Inciser le moule en trois des quatre emplacements (en prenant soin de ne pas couper sur la zone cirée) puis enlever le modèle. Couper les liges de coulée et les événts souhaités puis rincer le moule sous l'eau froide à débit rapide. Sécher avec un jet d'air puis couvrir le moule qui n'est pas en cours de façonnage d'une serviette humide. Respecter la technique du fabricant de résine pour le coulage des prothèses dentaires.

### Remarques:

Une fois les moules utilisés pour une duplication de modèle ou un coulage de résine fluïde, il convient de les rincer de tous débris de plâtre ou de matériau réfractaire puis de les stocker dans un conteneur FERME, HERMETIQUE jusqu'au cycle de refonte suivant. NE PAS jeter tout liquide qui se sépare des moules utilisés en cours de stockage. L'ajouter aux éléments du moule pendant le cycle de refonte suivant.

Après plusieurs refontes, le matériau de duplication peut épaissir et mal couler à la température de coulage de 55 °C (131 °F). Les moules qui en résultent peuvent sembler secs et quelque peu fragiles. Pour éliminer ce problème, ajouter 150 ml d'eau pour CHAQUE seau de PERFLEX fondu au début du cycle de refonte.

Le PERFLEX obtenu sera peut-être granuleux si le matériau n'est pas chauffé à 97 °C (207 °F) et maintenu pendant une période suffisante pour dissoudre toutes les particules.

## MATERIALE PER DUPLICAZIONE PERFLEX

### Istruzioni per l'uso

PERFLEX è un materiale di duplicazione idrocolloïdale reversibile progettato per la produzione di modelli refrattari (rivestimento VR). Può essere utilizzato per produrre modelli per la fabbricazione di protesi parziali o totali mediante la tecnica di fusione con resine liquide.

### Procedure di fusione

Rimuovere il coperchio dal contenitore e rimuovere tutto il materiale necessario. Coprire e sigillare qualsiasi parte restante nel contenitore originale.

Tagliare il materiale in piccoli pezzi; riscaldare ed eseguire il ciclo di fusione in un una pentola a pressione a doppia caldaia. Evitare l'uso di contenitori in leghe contenenti alluminio, rame e ferro. Se si utilizzano apparecchiature automatiche di fusione, seguire le istruzioni del produttore. Tuttavia, la temperatura di fusione va impostata a 97°C e la temperatura di colata va impostata a 55°C.

SE SI UTILIZZA UNA PIASTRA DI RISCALDAMENTO, prestare attenzione ad evitare il surriscaldamento e/o scottature. Girare durante il riscaldamento fino a quando tutte le particelle siano fuse nella soluzione. Riscaldare il materiale fuso fino a 97 °C per non oltre UN'ORA. Rimuovere dalla sorgente di calore e lasciare raffreddare il materiale fuso a 55 °C agitando nel contempo. Mantenere il materiale fuso ad una TEMPERATURA DI COLATA DI 55 °C. Questa precauzione prolunga la durata del materiale.

### Modalità d'uso

Riempire le muffole contenenti modelli adeguatamente immersi nel materiale per duplicazione PERFLEX e raffreddare in bagno d'acqua fredda a 10°C (50°F ± 10°F) per 45 minuti. Raffreddare più a lungo se la temperatura dell'acqua è superiore a 15°C (60°F).

### Duplicazione del modello refrattario

Togliere il modello e asciugare delicatamente con getto d'aria e collocare il modello (con il lato aperto rivolto in basso) sul banco per ritardare una eccessiva essiccaura e contrazione del materiale. Attenersi alle istruzioni del produttore per i tempi di miscelazione e indurimento del materiale refrattario.

### Duplicazione del modello in gesso

La procedura di colata e di preparazione del modello (cfr. Duplicazione del modello refrattario ) viene applicata anche per la duplicazione del modello in gesso. Dopo aver asciugato con getto d'aria, riempire la cavità del modello con PERFLEX Mold Soak n. d'ordine NO26535 e lasciare che si indurisca all'aria per 15 minuti. Riportare il lavaggio nel suo contenitore e asciugare il modello con un getto d'aria. Mescolare lo stone in base alle istruzioni del fabbricante. Gli stone a indurimento più lento in genere richiedono un periodo più lungo di lavoro a spatola per acquisire un indurimento iniziale più rapido.

Gli stone a indurimento rapido in genere hanno bisogno di una pausa di 45 min, prima della rimozione, mentre gli stone a indurimento più lento possono richiedere tempi di indurimento di 60 minuti. Al tempo opportuno, togliere il modello con la duplicazione dalla muffola e tagliare via il modello dal duplicato. Rifinire il modello e risciacquare con acqua.

### Fusione con resine liquide

Immergere adeguatamente il modello nel modello in cera e collocarlo nella muffola nelle modalità preferite. Riempire la muffola con materiale liquefatto. Raffreddare in bagno d'acqua fredda a 10°C (50°F ± 10°F) per quaranta (40) minuti. Posizionare la muffola in bagno d'acqua su una adeguata grigliatura per consentire una circolazione d'acqua corretta. Dopo il raffreddamento, smontare la muffola e togliere il modello. Incidere il modello in tre o quattro punti (facendo attenzione a non tagliare l'area cerata) e togliere il modello. Tagliare le colate ed i fori di ventilazione desiderati e sciacquare il modello in acqua fredda corrente. Asciugare con un getto d'aria e coprire il modello non lavorato con un panno umido. Attenersi alla tecnica indicata dal fabbricante della resina per la fusione delle protesi.

### NOTE

Dopo che i modelli sono stati utilizzati per la duplicazione del modello o per la fusione delle resine liquide, vanno abbondantemente risciacquati da qualsiasi detrito di stone o di materiale refrattario e conservati in un contenitore CHIUSO A TENUTA fino al successivo ciclo di rifusione. Il liquido che eventualmente si separa dai modelli usati durante la conservazione NON va gettato ma aggiunto ai pezzi di modello nel successivo ciclo di fusione.

Dopo diversi cicli di fusione, il materiale di duplicazione potrebbe addensarsi e presentare un versamento lento alla temperatura di colata di 55°C (131°F). I modelli che ne derivano potrebbero di conseguenza apparire secchi e in un certo modo friabili. Per eliminare questo problema, aggiungere 150 ml di acqua per ogni contenitore di PERFLEX che viene fuso all'inizio del ciclo di rifusione.

Se il materiale non viene riscaldato a 97°C (207°) e mantenuto per un sufficiente periodo di tempo a questa temperatura per dissolvere tutte le particelle, potrebbe risultarne un PERFLEX granuloso.

## DENSPLY AUSTENAL

## PERFLEX DUBLIERMATERIAL

### Anleitung Schritt für Schritt

PERFLEX ist ein reversibles Hydrokolloid-Dubliermaterial zur Herstellung von feuerfesten Modellen (V.R. Einbettmasse). Es kann für Hohlformen zur Herstellung von Teil- und Vollprothesen mit dem Kunststoff-Gussverfahren verwendet werden

### Schmelzverfahren:

Abdeckung vom Behälter entfernen und die erforderliche Materialmenge entnehmen. Verbleibende Reste im Originalbehälter abdecken und dicht verschließen.

Material in kleine Stücke schneiden. Erhitzen und Schmelzyklus in einem Wasserbadlopf durchführen. Keine Behälter verwenden, deren Legierungen Aluminium, Kupfer oder Eisen enthalten. Bei der Verwendung automatischer Schmelzgeräte die Anweisungen des Herstellers befolgen. Die Schmelztemperatur sollte jedoch auf 97 °C (207 °F) und die Gusstemperatur auf 55 °C (131 °F) eingestellt werden.

WENN EINE HEIZPLATTE verwendet wird, Überhitzen und Zerkratzen vermeiden. Beim Erwärmen umrühren, bis alle Teilchen in der Lösung geschmolzen sind. Die Schmelze nicht länger als EINE (1) STUNDE auf 97 °C (207 °F) erhitzen. Die Schmelze von der Wärmequelle entfernen und unter Rühren auf 55 °C (131 °F) abkühlen lassen. Das geschmolzene Material bei einer GUSSTEMPERATUR VON 55 °C (131 °F) halten. Diese Vorsichtsmaßnahme erhöht die Lebensdauer des Materials.

### Gebrauch:

Küvetten mit korrekt gewässerten Modellen mit PERFLEX Dubliermaterial auffüllen und in kaltem Wasserbad bei 10 °C (50 °F ± 10 °F) 45 Minuten kühlen. Länger kühlen, wenn die Wassertemperatur mehr als 15 °C (60 °F) beträgt.

### Dublieren von feuerfesten Modellen:

Behutsam mit Luftbläser trockenblasen und Hohlform (mit offener Seite nach unten) auf den Arbeitstisch legen, um ein Austrocknen und Schrumpfen zu vermeiden. Befolgen Sie die Herstelleranweisungen in Bezug auf Anmischen und Abbindezeit des feuerfesten Materials.

### Dublieren von Gipsmodellen:

Für das Dublieren von feuerfesten Modellen wird das gleiche Verfahren für das Ausgießen der Hohlform und für die Vorbereitung verwendet (siehe Dublieren von feuerfesten Modellen). Nach dem Trockenblasen den Hohlraum mit PERFLEX Mold Soak, Nachbestellnr. NO26535 auffüllen und funfzehn (15) Minuten abbinden lassen. Das Wash-Material in seinen Behälter zurückgeben und die Hohlform mit dem Luftbläser trockenblasen. Gips nach Herstelleranweisung anmischen. Langsamer abbindende Gipse benötigen normalerweise eine längere Spatelzeit, um eine schnellere initiale Abbindung zu erreichen.

Schnell abbindende Gipse benötigen normalerweise mindestens 45 Minuten Ruhezeit vor dem Herausnehmen, wogegen die langsamer abbindenden Gipse 60 Minuten benötigen. Nehmen Sie die Hohlform mit dem Duplikat zum richtigen Zeitpunkt aus der Küvette und schneiden Sie das Material vom Duplikatmodell weg. Modell trimmen und mit Wasser abspülen.

### Kunststoffguss:

Modell mit Wachmodellation korrekt wässern und auf die gewünschte Weise in eine Küvette setzen. Die Küvette mit geschmolzenem Material füllen. In einem kalten Wasserbad bei 10 °C (50 °F ± 10 °F) vierzig (40) Minuten kühlen. Küvette auf Leisten oder Rippen in das Wasserbad stellen, um eine korrekte Wasserzirkulation zu ermöglichen. Nach dem Kühlen die Küvette auseinandernehmen und die Hohlform entfernen. Hohlform an drei oder vier Stellen schlitzen (darauf achten, nicht bis in die Wachmodellation zu schneiden) und Modell entfernen. Die gewünschten Gusskanäle und Lüftungslöcher einschneiden und Hohlform in schnell fließendem, kaltem Wasser abspülen. Mit Luftbläser trockenblasen und Hohlform mit feuchtem Tuch abdecken, wenn sie nicht weiter bearbeitet wird. Die vom Kunststoffhersteller angegebene Technik für den Guss von Prothesen befolgen.

### Hinweise:

Wenn Hohlformen entweder für das Dublieren von Modellen oder für die Kunststoff-Gusstechnik verwendet wurden, sollten sie abgespült und von jeglichen Gipsresten oder Rückständen des feuerfesten Materials befreit und bis zum nächsten Schmelzyklus in einem VERSCHLOSSENEN, LUFTDICHTEN Behälter aufbewahrt werden. Jegliche Flüssigkeit, die während der Aufbewahrung aus dem gebrauchten Hohlformen austritt, sollte NICHT verworfen, sondern beim nächsten Schmelzyklus den Materialstücken zugegeben werden.

Nach einigen Schmelzyklen kann das Dubliermaterial eindicken und bei der Ausgießtemperatur von 55 °C (131 °F) nur langsam fließen. Die entstehenden Hohlformen können trocken und etwas spröde aussehen. Zur Beseitigung dieses Problems geben Sie am Beginn des Schmelzyklus 150 ml Wasser zu JEDER Dose PERFLEX, die geschmolzen werden soll, hinzu.

PERFLEX kann körnig werden, wenn das Material nicht auf 97 °C (207° F) erhitzt und ausreichend lange bei dieser Temperatur gehalten wird, um alle Partikel aufzulösen.

## MATERIAL DUPLICADOR PERFLEX

E

### Instrucciones paso a paso

PERFLEX es un material hidrocoloide reversible de duplicación que se ha diseñado para crear modelos refractarios (revestimiento V.R.). Puede utilizarse para crear moldes para la fabricación de dentaduras completas o parciales utilizando la técnica de modelado con resina fluida.

#### Procedimientos de fusión:

Retire la tapa del envase y extraiga todo el material que necesite. Tape y selle el resto en el envase original.

Corte el material en trozos pequeños, caliéntelos y fúndalos en una caldera doble. Evite el uso de envases de aleación de aluminio, cobre y hierro. Si se utilizan equipos automáticos de fusión, siga las instrucciones del fabricante. No obstante, la temperatura de fusión debe ajustarse a 97 °C y la temperatura de colada a 55 °C.

SI SE UTILIZA UNA PLACA CALENTADORA, tenga cuidado para evitar calentar en exceso y/o chamuscar. Agite mientras calienta hasta que todas las partículas en solución se hayan fundido. Calentar el material fundido a 97 °C durante no más de UNA (1) HORA. Retirar de la fuente de calor y dejar que se enfríe a 55 °C mientras agita. Mantenga el material fundido a una TEMPERATURA DE COLADA DE 55 °C. Esta precaución extenderá la duración del material.

#### Uso:

Llene los moldes que contienen los modelos remojados correctamente con material de duplicación PERFLEX y enfríe en un baño de agua fría a 10°C (50°F ± 10°F) durante 45 minutos. Enfría más tiempo si la temperatura del agua es superior a 15°C (60°F).

#### Duplicación del modelo refractario:

Retire el modelo, seque suavemente con un inyector de aire y coloque el molde (con el lado abierto hacia abajo) sobre la mesa de trabajo para evitar que se seque y contraiga. Siga las instrucciones de mezclado y tiempo de solidificación del fabricante de la mezcla refractaria.

#### Duplicación del modelo de escayola:

Se sigue el procedimiento de preparación y vertido del molde (ver "Duplicación del modelo refractario") para la duplicación del modelo de escayola. Después de secar el molde, llene la cavidad de éste con líquido de lavado PERFLEX Mold Soak, n° ref.: N026535, y deje que se solidifique sobre la mesa de trabajo durante quince (15) minutos. Vuelva a echar el líquido de lavado en su recipiente y seque el molde con un inyector de aire. Mezcle la escayola según las instrucciones del fabricante. Las escayolas de solidificación más lenta necesitan un período más largo de espátulación para lograr una solidificación inicial más rápida.

Las escayolas de solidificación rápida normalmente requieren un mínimo de 45 minutos antes de retirarlas del molde; mientras que las escayolas de solidificación más lenta necesitarán un tiempo de reposo en el molde de 60 minutos. En el momento adecuado, retire el molde con la duplicación del matraz y corte el molde del modelo duplicado. Recorte el modelo y lávelo con agua.

#### Modelado de la resina fluida:

Remoje adecuadamente el modelo con patrón de cera y colóquelo en un matraz de la manera deseada. Llene el matraz con material fundido. Enfríe en un baño de agua fría a 10°C (50°F ± 10°F) durante cuarenta (40) minutos. Coloque el matraz en el baño de agua sobre listones o varillas para permitir la circulación adecuada del agua. Después de enfriar, desmonte el matraz y retire el molde. Corte el molde en tres de cuatro lugares (teniendo cuidado para no cortar el área encerada) y retire el modelo. Corte los bebederos de molde deseados, ventee los orificios y aclare el molde en agua fría del grifo. Seque con un inyector de aire y cubra el molde en el que no se va a trabajar con una toalla húmeda. Siga la técnica del fabricante de modelado de dentaduras.

#### Notas:

Después de haber usado los moldes para duplicación o modelado de resina fluida, debe eliminarse todos los residuos de escayola o refractarios, y guardarse en un recipiente CERRADO, HERMÉTICO hasta el siguiente ciclo de fusión. Cualquier líquido que se desprenda de los moldes utilizados durante el almacenamiento NO debe desecharse sino añadirse a las piezas del molde durante el siguiente ciclo de refusión.

Después de varias refusiones, el material de duplicación podría espesarse y verterse lentamente a la temperatura de vertido de 55°C (131°F). Los moldes resultantes podrían parecer secos y algo quebradizos. Para eliminar este problema, añada 150 ml de agua a CADA recipiente de PERFLEX que se están fundiendo al comienzo del ciclo de refusión.

Podría obtenerse PERFLEX granulado si no se calienta el material a 97°C (207°F) y se mantiene durante un período de tiempo suficiente para disolver todas las partículas.

## MATERIAL SAFETY DATA SHEET

FORM NO: 314 SECTION 1 - GENERAL INFORMATION

1.1 Product Trade Name.....: Perflex Duplicating Material  
1.2 Part (Item) Number.....: N021055  
1.3 Chemical Name.....: NA  
1.4 Synonyms.....: Hydrocolloid  
1.5 Division Name.....: Dentsply Prosthetics  
Address.....: 570 W. College Ave.  
City, State, Zip.....: York, PA 17405-0872  
1.6 Phone No. for Info.....: 717-845-7511  
"FOR CHEMICAL EMERGENCY"  
SPILL, LEAK FIRE, EXPOSURE OR ACCIDENT  
CALL CHEMTREC - DAY OR NIGHT  
1.7 Emergency Phone No.....: 1-800-424-9300 1.12 National Stock No: NA  
CHEMTREC  
1.8 Date.....: 2/22/05 1.13 Specification No: NA  
1.9 Dentsply Contact.....: Susan M. Hanson 1.14 Chemical Family: NA  
1.10 Signature.....: *Susan M. Hanson* 1.15 Type/Grade/Class: NA  
1.11 Formula.....: NA 1.16 NRC/EPA Number: NA

## SECTION II - HAZARDOUS INGREDIENTS

2.1 CAS Number Chemical Name (Ingredients) % TLV OSHA PEL  
NONE

## SECTION III - PHYSICAL PROPERTIES

3.1 Boiling Point: NA 3.11 Specific Gravity: 1.10 @ 25°C  
3.2 Vapor Pressure: NA 3.12 pH.....: NA  
3.3 Vapor Density: NA 3.13 Evaporation Rate: Slight  
3.4 Critical Temp: NA 3.14 Viscosity: NA  
3.5 Decomposition Temp: NA 3.15 % Volatile by Vol: NA  
3.6 Melting/Freezing Pt: 98°C 3.16 Magnetism: NA  
3.7 Solubility in Water: Slight 3.17 Autoignition Temp: ND  
3.8 Critical Pressure: NA 3.18 Corrosion Rate: NA  
3.9 Perm. Exp. Limit: ND 3.19 Molecular Weight: NA  
3.10 Appearance and Odor: Translucent brown semi-solid gel.

## SECTION IV - FIRE AND EXPLOSION HAZARD DATA

4.1 Flash Point (Method Used).....: Non-flammable.  
4.2 Flammable (Explosive) Limits :  
LEL: NA UEL: NA  
4.3 Extinguishing Media.....: Non-combustible, use extinguishing media  
appropriate to the surrounding fire conditions.  
4.4 Special Fire Fighting Procedures and Equipment: None.  
4.5 Unusual Fire and Explosion Hazards.....:None.

## SECTION V - HEALTH HAZARD DATA

5.1 Effects of Acute and Chronic over Exposure: Eye contact may result in slight irritation.  
5.2 Emergency and First Aid Procedures: In case of contact with eyes, flush with large quantities of water for 15 minutes. Contact a physician.

## SECTION VI - REACTIVITY DATA

6.1 Unstable: Stable: X  
6.2 Conditions to avoid (Stability): None.  
6.3 Incompatibility (Materials to avoid): None.  
6.4 Hazardous Decomposition Products: None  
6.5 Hazardous Polymerization: May Occur: Will Not Occur: X  
6.6 Conditions to avoid polymerization: None.

## SECTION VII - SPECIAL PRECAUTIONS AND SPILL OR LEAK PROCEDURES

7.1 Handling and Storage Precautions: Avoid getting material in eyes.  
7.2 Other Precautions: None.  
7.3 Steps to be taken in case material is released or spilled: If material is spilled while molten, allow it to cool and solidify. Place solid material in appropriate container.  
7.4 Waste Disposal Procedures: Dispose of material in approved landfill. Check current local, state and federal regulations before disposal.  
7.5 Neutralizing Agent: NA

## SECTION VIII - OCCUPATIONAL PROTECTION MEASURES

8.1 Respiratory Protection: None.  
8.2 Ventilation: None.  
8.3 Protective Gloves: None.  
8.4 Eye Protection: Not required.  
8.5 Other Personal Protective Equipment: None.

## SECTION IX - TRANSPORTATION

9.1 Applicable Regulations: IMOC: IATA: 49 CFR:  
Military Air (AFR 71-4): Tariff 6D:  
9.2 Shipping Name.....: NA  
9.3 I.D. Number.....: NA 9.9 Unit Container.....: NA  
9.4 Report Quantity.....: NA 9.10 DOT SPSC Container.....: NA  
9.5 Hazard Class.....: NA 9.11 DOT Exempt/DOD/CCN.....: NA  
9.6 Labels.....: NA 9.12 Limited Quantity.....: NA  
9.7 Aerosol Propellant(s).....: NA  
9.8 Net Explosive Weight.....: NA

**DENTSPLY**  
AUSTENAL

DENTSPLY International Inc.  
DENTSPLY Austenal  
York, PA 17405-0872  
1-800-621-0381  
www.austenal.dentsply.com  
www.dentsply.com

Perflex® is a Registered Trademark of DENTSPLY Austenal.  
Made & Printed in USA  
NPK0814 Rev. A (9/05)