

Usig-Kleber zum Einkleben der Usig-Frictionshülse in das Tertiärteil.

Ein Klebespalt (0,2 mm) muss vorhanden sein. Dieser gewährleistet einen spannungsfreien Sitz und wird durch den Kleber ausgefüllt.

Verarbeitung: Mischkanüle aufsetzen und die benötigte Menge ausdrücken, Mischkanüle nach der Anwendung als Verschluss auf der Spritze belassen. Bei Handmischung dürfen die beiden Komponenten im Austrittsbereich nicht miteinander in Kontakt kommen.

Verarbeitungszeit ab Mischbeginn: **ca. 3 Min.** (auch bei Handmischung mit einem Spatel).

Abbindebeginn: nach **ca. 4:30 Min.** • **Abbindeende:** nach **ca. 8 Min.**

Die Angaben gelten bei einer Raumtemperatur von **22 °C**. Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verlangsamen die Abbindung.

Vom Abbindebeginn bis zur Aushärtung darf das Objekt nicht bewegt werden.

Lagerung im Kühlschrank bei **3 - 8 °C** gewährleistet eine Haltbarkeit von 2 Jahren.

Usig-glue to glue the Using friction-generating coping in the tertiary part.

There has to be a slot (0.2 mm) for the glue. This slot guarantees a tension-free fit and will be filled by the glue.

Application: Put on the mixing cannula and press out the needed quantity, the mixing cannula shall remain onto the syringe as a closure after use. When mixing by hand the two components must not get into contact with each other in the outlet area.

Working time from starting mixing: approx. **3 min.** (also when handmixing with a spatula)

Beginning of setting: after approx. **4:30 min** • **Finish of setting:** after approx. **8 min.** The indications are valid at a room temperature of **22 °C**. Higher temperatures accelerate, lower temperatures decelerate the setting.

The object must not be moved from the beginning of the setting until it is hardened.

Storage in a refrigerator at **3 - 8 °C** ensures a durability of 2 years.