

# ERKODUR



DIN EN ISO  
13485: 2003

Erkoform-3/3d Erkopress 300 Tp/-ci	
Wärme °C	Zeit
0,5 mm, 160 °C	0:30 min
0,6 mm, 160 °C	0:30 min
0,8 mm, 160 °C	0:45 min
1,0 mm, 160 °C	0:45 min
1,5 mm, 160 °C	1:00 min
2,0 mm, 155 °C	1:30 min
3,0 mm, 155 °C	2:00 min
4,0 mm, 155 °C	3:00 min
5,0 mm, 155 °C	4:00 min

Erkoform-RVE Erkopress 200 E	
Wärme	Zeit
0,5 mm, 0:35 min	
0,6 mm, 0:40 min	
0,8 mm, 0:45 min	
1,0 mm, 0:50 min	
1,5 mm, 1:05 min	
2,0 mm, 1:25 min	
3,0 mm, 2:05 min	
4,0 mm, 2:40 min	
5,0 mm, 3:45 min	

Lagerung • storage • stockage



ERKODENT Erich Kopp GmbH

Siemensstraße 3

72285 Pfalzgrafenweiler, Germany

Tel. + 49 (0) 74 45/85 01-0

Fax + 49 (0) 74 45/20 92

info@erkodent.com • www.erkodent.com



# DE ERKODUR

## Chemische Charakterisierung:

PETG: Copolyester

PE, Isolierfolie: Polyethylen

Gesundheitlich unbedenkliche, BgVV-gelistete

Thermoplaste mit geprüfter Biokompatibilität.

Wasserunlöslich, inaktiv, keine Gefahr für das Grundwasser.

## Entsorgung/Recycling:

Hausmüll (schadstoffarme, energiereiche Verbrennung)/allgemeines Kunststoffrecycling.

## Einsatzgebiet:

(siehe Tiefziehtechnikbroschüre und Materialkarte)

Aufbiss-, Knirscher-, Stabilisierungs-, Drum- und Miniplastschienen, Verbandsplatten, Gussformteile.

## Materialeigenschaften:

Zähnharte, glasklare Folie. Äußerst schlagzäh. Sehr gut tiefziehbar. Verbindet sich mit Autopolymerisat (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

## Ausarbeitung:

 (siehe Tiefziehtechnikbroschüre)

Ausarbeitungsset Quick 2 (110 877), mit

Kunststoffpoliermitteln hochglanzpolierbar.

Die Isolierfolie wird erst nach dem Tiefziehen und

Ausarbeiten entfernt. Den mit Akrylat aufzubauenden Bereich zuvor mit wenig Monomer einstreichen.

## Plastifizierung:

(für Geräte ohne Heizzeitsteuerung)

Folie so in die Geräte einlegen, dass die Isolierfolie zum Modell zeigt. Weichheitsgrad mit Instrument abtasten. Entstehen bleibende Eindrücke, dann tiefziehen.

## Lieferformen • Availability • Présentation

Erkodur, klar/clear/transparent, Ø 120 mm

Stärke/thickn. Inhalt/contents Best.nr./ord.no.

épaisseur	contenu	référence
0,5 mm	20 • 100	52 12 05 • 52 42 05
0,6 mm	20 • 100	52 12 06 • 52 42 06
0,8 mm	20 • 100	52 12 08 • 52 42 08
1,0 mm	20 • 100	52 12 10 • 52 42 10
1,5 mm	10 • 50	52 12 15 • 52 42 15
2,0 mm	10 • 50	52 12 20 • 52 42 20
3,0 mm	10 • 50	52 12 30 • 52 42 30
4,0 mm	10 • 50	52 12 40 • 52 42 40
5,0 mm	10 • 50	52 12 50 • 52 42 50

# EN ERKODUR

## Chemical characteristics:

PETG: copolyester

PE, insulating foil: polyethylene

Harmless to health, BgVV (Federal Health Office)

listed thermoplasts with tested biocompatibility.

Insoluble in water, inactive, harmless to ground water.

## Disposal/Recycling:

Household waste (combustible, low in pollutants and high in energy)/general recycling for plastic.

## Field of use:

(see brochure Thermoforming technique and material card) Occlusal splints, bruxism splints, stabilization splints, Drum splints, miniplast splints, dressing plates, moulded appliances.

## Material properties:

Viscous hard, transparent foil. Extremely impact-resistant. Very mouldable. Bonds to acrylate (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

## Finishing:

 (see brochure Thermoforming technique)

Finishing set Quick 2 (110 877), high polish will be obtained with polishes for plastic. The spacer foil will be taken off only after thermoforming and finishing. Moisten the area that has to be adjusted with acrylate at first with little monomer.

## Plastification:

(for machines without heating time control)

Place the foil in the devices in such a way that the spacer/insulating foil is pointing towards the model. Test softness of foil with an instrument. If permanent impressions result, thermoform.

## Lieferformen • Availability • Présentation

Erkodur, klar/clear/transparent, 125 x 125 mm

Stärke/thickn. Inhalt/contents Best.nr./ord.no.

épaisseur	contenu	référence
0,5 mm	20 • 100	52 14 05 • 52 44 05
0,6 mm	20 • 100	52 14 06 • 52 44 06
0,8 mm	20 • 100	52 14 08 • 52 44 08
1,0 mm	20 • 100	52 14 10 • 52 44 10
1,5 mm	10 • 50	52 14 15 • 52 44 15
2,0 mm	10 • 50	52 14 20 • 52 44 20
3,0 mm	10 • 50	52 14 30 • 52 44 30

# FR ERKODUR

## Caractérisation chimique:

PETG: copolyester

PE, feuille d'isolation: polyéthylène

Thermoplasts, inoffensif pour la santé, listé à l'Office

Fédéral Allemand de la Santé (BgVV) avec une

biocompatibilité testée. Insoluble dans l'eau, inerte, aucun danger pour les eaux souterraines.

**Elimination/Réutilisation:** Ordures ménagères (combustion pauvre en substances nocives et très énergétique) /réutilisation générale pour des matières plastiques.

**Champ d'application:** (voir brochure la thermoplastie et carte des matériaux) Attelles occlusales, gouttières de libération occlusale, attelles de stabilisation, attelles Drum, attelles miniplastiques, plaques de pansement, articles coulés.

**Propriétés du matériau:** Feuille dure et résistante, claire. Extrêmement résistante aux chocs. Très bonnes propriétés d'emboutissage. Se combine avec la résine acrylique (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

## Elaboration:

 (voir brochure la thermoplastie)

Jeu d'élaboration Quick 2 (110 877), faire brillante par des produits de polissage pour des matières plastiques. Retirer la feuille isolante seulement après le thermoformage et l'élaboration. Utiliser un peu de monomère avant pour humidifier la zone qui doit être ajustée avec la résine acrylique.

**Plastification:** (pour des appareils sans réglage du temps d'échauffage) Placer la feuille dans les appareils de manière à ce que la feuille isolante soit orientée vers le modèle. Tester le degré de souplesse avec un instrument. Thermoformer la plaque si l'on constate la présence d'empreintes durables.

## Lieferformen • Availability • Présentation

Erkodur, klar/clear/transparent, Ø 125 mm

Stärke/thickn. Inhalt/contents Best.nr./ord.no.

épaisseur	contenu	référence
0,5 mm	20 • 100	52 15 05 • 52 45 05
0,6 mm	20 • 100	52 15 06 • 52 45 06
0,8 mm	20 • 100	52 15 08 • 52 45 08
1,0 mm	20 • 100	52 15 10 • 52 45 10
1,5 mm	10 • 50	52 15 15 • 52 45 15
2,0 mm	10 • 50	52 15 20 • 52 45 20
3,0 mm	10 • 50	52 15 30 • 52 45 30
4,0 mm	10 • 50	52 15 40 • 52 45 40

BA 46-0104-2

# ERKODUR



DIN EN ISO  
13485: 2003

Erkoform-3/3d Erkopress 300 Tp/-ci	
°C	⌚
0,5 mm, 160 °C	0:30 min
0,6 mm, 160 °C	0:30 min
0,8 mm, 160 °C	0:45 min
1,0 mm, 160 °C	0:45 min
1,5 mm, 160 °C	1:00 min
2,0 mm, 155 °C	1:30 min
3,0 mm, 155 °C	2:00 min
4,0 mm, 155 °C	3:00 min
5,0 mm, 155 °C	4:00 min

Erkoform-RVE Erkopress 200 E	
⌚	⌚
0,5 mm, 0:35 min	
0,6 mm, 0:40 min	
0,8 mm, 0:45 min	
1,0 mm, 0:50 min	
1,5 mm, 1:05 min	
2,0 mm, 1:25 min	
3,0 mm, 2:05 min	
4,0 mm, 2:40 min	
5,0 mm, 3:45 min	

conservazione • almacenaje • lagring



**ERKODENT Erich Kopp GmbH**  
 Siemensstraße 3  
 72285 Pfalzgrafenweiler, Germany  
 Tel. + 49 (0) 74 45/85 01-0  
 Fax + 49 (0) 74 45/20 92  
 info@erkodent.com • www.erkodent.com



# IT ERKODUR

## Caratteristiche chimiche:

PETG: copoliestere  
 PE, pellicola isolante: polietilene  
 Resine termoplastiche, innocuo per la salute, registrato dal Ministero della Sanità Tedesco (BgVV), a biocompatibilità certificata. Insolubile in acqua, inattivo, nessun pericolo per le falde freatiche.

## Smaltimento/Riciclo:

Rifiuti domestici (calcinazione completa)/riciclo generale di materie plastiche.

**Settori di impiego:** (v. fascicolo Tecnica di termoformatura e cartella materiali) Docce di articolazione, per bruxismo, di stabilizzazione, di Drum, minidocce, impacchi parodontali, per forme di fusione.

**Caratteristiche del materiale:** Disco trasparente, rigido e duro. Estremamente resistente agli urti. Deformabilità ottimale in fase di stampaggio. Si lega con le resine acriliche (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

**Finitura:** (v. fascicolo Tecnica di termoformatura) Set de finitura Quick 2 (110 877), il materiale è lucidabile a specchio con i materiali per lucidare resine. La pellicola isolante sul lato morbido va eliminata solo dopo la termoformatura e la finitura. Bagnare previamente la zona da completare con un poco di monomero.

**Plastificazione:** (per apparecchi senza controllo del tempo di riscaldamento) Inserire il disco nell'apparecchio di termostampaggio, in modo che la pellicola isolante sia rivolta verso il modello. Controllare il grado di plastificazione con uno strumento. Quando le impronte rimangono, termoformare.

## Confezioni • Presentación • Levransform

Erkodur, trasparente/transparente/klar, Ø 120 mm		
spess./espes.	cont./cont.	codice/referencia
tjocklek	innehåll	ordernummer
0,5 mm	20 • 100	52 12 05 • 52 42 05
0,6 mm	20 • 100	52 12 06 • 52 42 06
0,8 mm	20 • 100	52 12 08 • 52 42 08
1,0 mm	20 • 100	52 12 10 • 52 42 10
1,5 mm	10 • 50	52 12 15 • 52 42 15
2,0 mm	10 • 50	52 12 20 • 52 42 20
3,0 mm	10 • 50	52 12 30 • 52 42 30
4,0 mm	10 • 50	52 12 40 • 52 42 40
5,0 mm	10 • 50	52 12 50 • 52 42 50

# ES ERKODUR

## Caracterización química:

PETG: copoliéster  
 PE, lámina insulante: polietileno  
 Fisiológicamente impecable, material termoplástico listado por la Oficina Federal de la Salud con biocompatibilidad examinada. Insoluble en agua, inactivo - no es peligroso para el agua subterránea.

## Depolución/Reciclaje:

Basura casera (combustión pobre en sustancias nocivas, de gran energía)/reciclaje de plástico general.

## Campo de aplicación:

(véase manual de técnica de embutición y carta de materiales) Férulas oclusales, de rechiramiento, de estabilización, férulas Drum, placas de apósito, piezas moldeadas.

## Propiedades del material:

Placa dura transparente. Extremamente resistente a golpes. Fácilmente embutible. Se combina con acrilato autopolimizable. (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

**Elaboración:** (véase manual de técnica de embutición) Set de elaboración Quick 2 (110 877), se puede pulir al brillo con un producto para pulir plástico. La lámina insulante está removida solamente después de haberla prensado. Aplicar un poco de monómero a la zona que se debe ajustar con acrilato.

## Plastificación:

(para máquinas sin control electrónico de tiempos de calentamiento) Poner la placa en la máquina de manera que la lámina insulante muestra hacia el modelo. Detectar el grado de blandura con un instrumento. Prensar si se originan impresiones permanentes.

## Confezioni • Presentación • Levransform

Erkodur, traspar./transp./klar, 125 x 125 mm		
spess./espes.	cont./cont.	codice/referencia
tjocklek	innehåll	ordernummer
0,5 mm	20 • 100	52 14 05 • 52 44 05
0,6 mm	20 • 100	52 14 06 • 52 44 06
0,8 mm	20 • 100	52 14 08 • 52 44 08
1,0 mm	20 • 100	52 14 10 • 52 44 10
1,5 mm	10 • 50	52 14 15 • 52 44 15
2,0 mm	10 • 50	52 14 20 • 52 44 20
3,0 mm	10 • 50	52 14 30 • 52 44 30

# SV ERKODUR

## Kemisk karakterisering:

PETG: kopolyester  
 PE, isoler- och pressfolie: polyeten  
 Thermoplaster, utgör ingen risk för hälsan och listad av BgVV (tyska hälsoministeriet), med utprovad biokompatibilitet. Olöslig i vatten, inaktiv, skadar inte grundvattnet.

## Avfallshantering/återvinning:

Avfall (energirik förbränning, inga skadliga ämnen)/generell återvinning av plast.

## Användningsområde:

(se broschyr formpressteknik och material karta) Påbitsskenor, bruxskenor, stabiliseringskenor, Drumskenor, miniplastskenor, gjutformdelar.

## Materialegenskaper:

Seg, glasklar folie. Ytterst tålig. Mycket bra att värmpressa. Binder till akrylat (Resilit-S, 817 501 + 817 503).

**Bearbetning:** (se broschyr formpressteknik) Använd bearbetnings set Quick 2 (110 877), höglans uppnås vid polering för plast.

Avlägsna tunna folien efter formpressning samt finishering. Stryk område som skall justeras med monomer innan kallakrylat appliceras.

## Uppmjukning:

(för apparater utan inställning av uppvärmningsid) Placera plattan i apparaten så att isolersidan på plattan ligger mot modellen (tunna plastfolien). Testa mjukheten med ett instrument. När ett permanent märke uppstår är det dags att formpressa.

## Confezioni • Presentación • Levransform

Erkodur, traspar./transp./klar Ø 125 mm		
spess./espes.	cont./cont.	codice/referencia
tjocklek	innehåll	ordernummer
0,5 mm	20 • 100	52 15 05 • 52 45 05
0,6 mm	20 • 100	52 15 06 • 52 45 06
0,8 mm	20 • 100	52 15 08 • 52 45 08
1,0 mm	20 • 100	52 15 10 • 52 45 10
1,5 mm	10 • 50	52 15 15 • 52 45 15
2,0 mm	10 • 50	52 15 20 • 52 45 20
3,0 mm	10 • 50	52 15 30 • 52 45 30
4,0 mm	10 • 50	52 15 40 • 52 45 40