

## GEBRAUCHSANWEISUNG HL ANRÜHRMATERIAL FÜR ROHLINGE

Vielen Dank, dass Sie sich für das HL Anrührmaterial, den autopolymerisierenden (kalthärtend) Kunststoff für otoplastische Schaumodelle entschieden haben.

Das HL Anrührmaterial ist unkompliziert in der Anwendung und liefert jederzeit ästhetische und verlässliche Ergebnisse. Damit Sie mit diesem Produkt stets hervorragende Resultate erzielen, möchten wir Sie zunächst bitten diese Gebrauchsanweisung sorgfältig durchzulesen.

### INDIKATIONEN (KEIN MEDIZINPRODUKT):

- Herstellung von HdO-Otoplastiken im Gießverfahren (Schaumodelle)

### KURZINFO:

**Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit**  
**Anquellphase ca.**  
**Gießphase ca.**  
**Plastisch-modellierfähige Phase**  
**Polymerisieren unter Druck bei 45-50°C**

**10:5-6**  
**1 min\***  
**3 min\***  
**2-3 min\***  
**10 min\***

### BESONDERHEITEN:

Das HL Anrührmaterial ist ein gießbarer, leicht zu verarbeitender Kunststoff für otoplastische Schaumodelle.

### MATERIAL/ZWECKBESTIMMUNG:

Modellkunststoff Kunststoff, Autopolymerisat auf Basis von Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit.

**Kein Medizinprodukt.**

### EIGENSCHAFTEN:

- Cadmium frei
- einfache Verarbeitung
- angenehme Verarbeitungsbreite
- sehr gute Fließfähigkeit
- sichere und schnelle Aushärtung
- absolute Farbstabilität durch ein Katalysatorsystem ohne tertiäres Amin
- hohe Passgenauigkeit durch ultrafeine Acrylatperlen

### MATERIAL NEGATIVFORM:

Zur Herstellung von Negativformen für Schaumodelle können verschiedene Materialien (Gips/Dubliersilikon/Dubliergel) verwendet werden.

### ISOLIERUNG:

Gipsmodelle sollte zweimal mit einer dünnen Schicht Alginatinsolierung bestrichen werden, wobei bei der zweiten Benetzung darauf zu achten ist, dass die erste Schicht noch nicht getrocknet ist. Das HL Anrührmaterial liefert hierbei stets hervorragende Ergebnisse.

**Wichtig:** Die Alginatinsolierung muss vor dem erstem Kontakt mit Kunststoff gut getrocknet sein, um eventuellen Weißverfärbungen an den Basisflächen vorzubeugen.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS 10:5

Empfohlenes Mischungsverhältnis: 10 g Pulver mit 5 g Flüssigkeit. Es kann auch frei dosiert werden. Um eine höhere Fließfähigkeit des Kunststoffes zu erzielen kann auch im Mischungsverhältnis 10:6 angemischt werden.

### ANMISCHEN:

Die Flüssigkeit im Anmischgefäß (aus PE, PP oder Silikon) vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Bei freier Dosierung so viel Pulver einstreuen, wie nötig ist, um die vorhandene Flüssigkeit völlig zu binden. Anschließend mit einem breiten Spatel (aus PE, PP oder Metall) gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten. Nach etwa 1 min Anquellzeit ist der Teig für ca. 2 bis 3 min gießbar.

### VERARBEITUNG:

Den Kunststoff in einem dünnen Strahl in die Negativform einfüllen, bis diese vollständig gefüllt ist. Sobald der Kunststoff beginnt eine matte Oberfläche zu bilden, kann die Form in einen mit Wasser gefüllten Drucktopf gegeben werden.

### POLYMERISATION:

Die Polymerisation in dem Druckpolymerisationsgerät erfolgt bei einem Druck von 2 bis 3 bar und einer Wasserbadtemperatur von 45-50°C für ca. 10 Minuten.

### NACH FERTIGSTELLUNG:

Nach der Polymerisationszeit wird der Schaumodellrohling aus der Negativform entnommen und mit entsprechenden Fräsern ausgearbeitet. Anschließend kann die Arbeit mit einem Glanzlack lackiert werden.

### AUFBEWAHRUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE:

**Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Nicht über 25°C (77°F) lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behälter nach Gebrauch stets gut verschließen. Von Hitze / Funken / offener Flamme / heißen Oberflächen fernhalten. Nicht rauchen. Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.**

**Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar, Verbrennungen möglich. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Einatmen von Staub / Rauch/ Gas / Nebel / Dampf / Aerosol vermeiden. Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. Bei Kontakt mit der Haut: mit viel Wasser und Seife waschen. Weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt beachten!**

### ENTSORGUNG:

Entsorgung gemäß behördlichen Vorschrift. Einzelkomponenten nicht im Hausmüll oder Kanalisation entsorgen. Vollständig polymerisierter Kunststoff kann hingegen im Hausmüll entsorgt werden. Völlig entleerte Behälter können dem örtlichen Wertstoffkreislauf zugeführt werden.

### FARBPALETTE:

Das HL Anrührmaterial ist ebenfalls lieferbar in den Farben: farblos klar, rosa transparent. Sonderfarben auf Anfrage.