

GEBRAUCHSANWEISUNG HL DUBLIERSILIKON FÜR NEGATIVFORMEN

INDIKATIONEN:

HL Dubliersilikon ist ein additionsvernetzendes Vinyl-Polysiloxan mit hydrophiler Oberfläche für die Herstellung von Zweitmodellen in der Dentaltechnik.

- exzellente Benetzbarkeit mit Einbettmasse
- Mischkontrolle durch Farbänderung nach grün
- sofortiges Rückstellvermögen
- dimensionsstabil und reißfest
- einfache Handhabung durch Dosierung 1:1

WICHTIGER HINWEIS:

Der Kontakt mit „Katalysator-Giften“, z.B. Cyanacrylate, Isoliermittel, Reinigungsmittel, kann die Aushärtung des Silikons verzögern oder verhindern.

TECHNISCHE DATEN:

Mischungsverhältnis: 1:1	Härte [Shore Skala]: 18-20 A
Anmischzeit: 60 sek	Farbe: A = gelb, B = blau
Verarbeitungszeit bei 22 °C: 5-6 min	
Abbindezeit bei 22 °C: 30 min	

VERARBEITUNG:

1. Das Meistermodell nicht wässern, nur trockene Modelle dublieren.
Die Dublierkuvette nicht einfetten.

2. **Anmischen per Hand:** HL Dubliersilikon im Verhältnis 1:1 in einen Mischbecher füllen und 60 Sekunden mit einem Spatel durchrühren. Eine korrekte Durchmischung ist an der homogenen Farbe erkennbar.
Danach das Silikon sofort in die Dublierkuvette gießen.

3. **Anmischen mit Rührgerät:** Für das Anrühren von Silikondubliermassen einen gesonderten Mischbecher verwenden. HL Dubliersilikon im Verhältnis 1:1 in den Anmischbecher füllen, kurz mit einem Spatel durchrühren und im Rührgerät 45-60

Sekunden im Vakuum mischen. Danach das Silikon sofort in die Dublierkuvette gießen. Das Dubliersilikon lässt sich nach dem Aushärten vom Anmischbecher und Rührflügel leicht entfernen.

4. Nach mindestens 30 Minuten bei Raumtemperatur ist das Silikon ausgehärtet. Das Meistermodell kann dann aus der Silikonform entfernt werden, falls notwendig mit Hilfe von Druckluft.

INFORMATION: Das Entformen des Meistermodells führt zu einer Deformierung der Silikonform. Diese Deformierung wird durch das elastische Rückstellvermögen nach einigen Minuten rückgängig gemacht. Es wird daher empfohlen, erst nach ca. 5 Minuten mit der Herstellung des Einbettmassenmodells zu beginnen.

5. Vor dem Ausgießen der Silikonform mit Einbettmasse oder Gips: Die Silikonform kann mit einem Oberflächenenspanner, z.B. Contact 70 (REF 2090), eingesprüht und anschließend trockengeblasen werden.
Dadurch wird die Benetzung der Silikonoberfläche beim Ausgießen mit Einbettmasse oder Gips verbessert.

6. Desinfektion: Formen aus HL Dubliersilikon können chemisch oder auch thermisch desinfiziert werden.

WICHTIGE HINWEISE:


Für eine korrekte Verarbeitung sollte das HL Dubliersilikon eine Temperatur von 20 – 22 °C haben.

Faustregel: Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit, niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungszeit.



Lagerung:
Bei Raumtemperatur von 20 – 22° C lagern. Vor Sonnenlicht schützen. Trocken lagern.



Warn- und Sicherheitshinweise:
Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatum nicht verwenden. Siehe Piktogramm  auf der Verpackung.



Die Verträglichkeit vom HL Dubliersilikon mit Arbeitshandschuhen sollte vor der Verwendung getestet werden. Dazu eine kleine Menge angemischtes Silikon auf den Arbeitshandschuh geben und aushärten lassen.

Lieferform:

REF	2115	1 kg A + 1 kg B	Flasche
REF	2116	6 kg A + 6 kg B	Kanister
REF	2117	25 kg A + 25 kg B	Kanister

Haftungsbeschränkung:

Aufgrund eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems garantiert Feguramed für die Produkte eine einwandfreie Qualität. Die Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Richtwerten, die in unserem Prüflabor ermittelt wurden. Diese Richtwerte können nur dann zugesichert werden, wenn genau nach den Verarbeitungsempfehlungen verfahren wird. Der Anwender selbst trägt die Verantwortung für die Verarbeitung der Produkte. Für mangelhafte Ergebnisse haftet Feguramed nicht, da Feguramed keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Sollten trotzdem Schadensersatzansprüche auftreten, beziehen sich diese ausschließlich auf den Warenwert der Produkte.