

Silicone al vinilpolisilossano per la tecnica di duplicazione in diverse durezza finale, adatto a tutti i tipi di duplicazioni di modelli in laboratorio. Miscelazione facile e precisa nella proporzione di 1:1.

Descrizione del prodotto

I prodotti Dublisisil® sono una linea completa di siliconi per tutti i tipi di duplicazione. Grazie al sistema facile di miscelazione e la consistenza iniziale molto scorrevole, si realizzano modelli estremamente precisi nella rilevazione dei dettagli. A causa del sistema di indurimento al platino modelli di Dublisisil® sono quasi privi di contrazione e dimensionalmente stabile nel tempo e durante il magazzinoaggio. Quindi gli stampi negativi di Dublisisil® possono essere colati diverse volte senza perdita di precisione e senza problemi. Senza rifiniture, la superficie dei modelli realizzati con Dublisisil® è liscia e dura.

Fase preparatoria

Quasi tutti i materiali, come ad esempio i modelli in gesso, resine per realizzazione modelli e i metalli, possono essere duplicati con Dublisisil®. **Importante:** il modello da duplicare non dovrebbe essere inumidito, ma dovrebbe essere asciutto e pulito di residui di isolanti, etc. Per economizzare il materiale, consigliamo l'impiego della muffola Dublisisil® (REF D3805) con inserto interno individualmente regolabile tanto come il mantentore di spazio in spugna (REF D38076) e così coprendo le parti del modello trascurabili per la duplicazione.

Dosaggio

Dublisisil® viene miscelato nella proporzione di 1:1 dei componenti A (catalizzatore / bianco) e B (base / colorata).

Lavorazione

La miscelazione dei due componenti può essere fatta manualmente o in un recipiente o automaticamente con macchine dosatrici. Il metodo più razionale e pulito è la miscelazione nell'apparecchiatura Dosper evo (REF D5050). Premendo un bottone questa unità dosa, miscela e distribuisce il Dublisisil® automaticamente, senza la formazione di bolle d'aria e senza perdita di materiale. In caso di miscelazione manuale colare Dublisisil® a getto molto sottile nella muffola. Nella Dosper evo questo getto viene regolato automaticamente dalla dosatrice. La distanza alla muffola dovrebbe essere di 20 cm ca.

Ulteriore lavorazione

I migliori risultati di precisione e omogeneità si ottengono con la cosiddetta tecnica di duplicazione a pressione. Mettere la muffola (appena riempita) in una pentola a pressione (ad esempio Polymax). Se la duplicazione è stata realizzata sotto pressione, il modello viene prodotto di conseguenza sotto pressione. Alla fine della polimerizzazione il modello di lavoro può essere rimosso immediatamente.

Informazioni generali

Dublisisil® non comporta nessun effetto negativo dal punto di vista fisiologico e tossicologico. È possibile la disinfezione chimica e termica. Indossare un indumento di protezione adeguato. Non è possibile rimuovere il silicone dai tessuti (nemmeno in tintoria). Possibilità di allergie per persone sensibili in relazione ad alcuni componenti. La polimerizzazione può essere disturbata dall'uso di guanti di latex, creme per mani detersivi, etc. Il prodotto è progettato esclusivamente per il campo di applicazione sopra descritto e può essere utilizzato solo da personale qualificato.

Le informazioni date su questo prodotto sono basate su sperimentazioni pratiche e approfondite ricerche. Siccome lo sviluppo è in continua evoluzione, ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche.

Conservare lontano dalla portata dei bambini!

Condizioni di conservazione

Conservare a temperatura ambiente ovvero a 18–28 °C.

Numero di lotto / data di scadenza

Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati sia all'esterno della confezione, sia sul prodotto. Per reclami relativi al prodotto indicare sempre il numero di lotto. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza.

Additiev polymeriserend vinyl-polysiloxaan in verschillende eindhardenheden, voor alle tandtechnische dubleringen. Praktisch en nauwkeurig aan te maken in verhouding 1:1.

Productbeschrijving

Dublisisil®-producten zijn universele dubleermaterialen voor alle soorten doublering. Door de praktische wijze van aanmaken en de zeer dunvloeibare beginconsistentie kunnen uitmuntend zeer gedetailleerde duplicaten worden geproduceerd. Dublisisil®-vormen zijn vanwege het gebruikte platinahardersysteem praktisch krimpvrij en bezitten een hoge vormconstantheid en bewaarstabiliteit. Negatieve van Dublisisil® kunnen probleemloos en zonder verlies van nauwkeurigheid meermalen worden afgegoten. Het oppervlak van de duplicaten is zonder nabehandeling glad en hard.

Verdere verwerking

De beste resultaten v.w.b. precisie en homogeniteit worden bereikt door de zgn. drukkdoubleertechniek. Hiertoe zet men de zoëven gevulde cuvette in een drukvat (bv. Polymax). Doorslaggevend is dat wanneer de doubleervorm onder druk is gemaakt, vervolgens ook het model bij dezelfde druk wordt vervaardigd. Na voltooiing van de vulkanisatie kan het moedermodel direct uit de vorm worden verwijderd.

Vorbereidende maatregelen

Met Dublisisil® kan vrijwel elk materiaal worden gedoubleerd, bv. gipsmodellen, modelkunststoffen en metaal. **Belangrijk:** Het moedermodel mag niet worden bevochtigd, maar moet droog en zijn en ontdaan van alle isolatiemiddelen etc. Voor een spaarzaam gebruik van het doubleermateriaal adviseren wij gebruik van de Dublisisil®-cuvette (REF D3805) met variabel instelbare binnenruimte en het inzetstuk van schuimstof (REF D38076) ter blokkering van de voor de doublering onbelangrijke sokkelonderdelen.

Dosering

Dublisisil® wordt gemengd in een volumeverhouding van 1:1 van de componenten A (katalysator / wit) en B (basis / gekleurd).

Verwerking

De beide componenten kunnen met de hand in een aanmaakbeker of automatisch met doseer- en mengapparaten worden gemengd. De meest rationele en schone methode is mengen in de Dosper evo (REF D5050). Met één druk op de knop wordt Dublisisil® volautomatisch verliesvrij gedoseerd, gemengd en zonder luchtballen getransporteerd. Wanneer het materiaal met de hand wordt aangemaakt, moet de massa in een zo dun mogelijke straal in de cuvette worden gegoten. Bij de Dosper evo is deze straal bepaald door het apparaat. De afstand tot de cuvette moet ca. 20 cm bedragen.

Verdere verwerking

De beste resultaten v.w.b. precisie en homogeniteit worden bereikt door de zgn. drukkdoubleertechniek. Hiertoe zet men de zoëven gevulde cuvette in een drukvat (bv. Polymax). Doorslaggevend is dat wanneer de doubleervorm onder druk is gemaakt, vervolgens ook het model bij dezelfde druk wordt vervaardigd. Na voltooiing van de vulkanisatie kan het moedermodel direct uit de vorm worden verwijderd.

Algemene wenken

Dublisisil® vertoont probleemloos gedrag in fysiologisch en toxicologisch opzicht. Desinfectie is chemisch en thermisch mogelijk. Draag beschermende kleding! Het reinigen van siliconenvlekken op de kleding is (ook chemisch) niet mogelijk. Allergische reacties op bestanddelen van het product kunnen bij gevoelige personen niet worden uitgesloten. De vulkanisatie kan worden gestoord door het gebruik van rubberhandschoenen, handcrèmes, schoonmaakmiddelen e. d.. Het product is uitsluitend bestemd voor het hierboven genoemde toepassingsgebied en mag alleen worden gebruikt door vakmatig gekwalificeerd en geïnstrueerd personeel.

De vermelde gegevens over dit product zijn gebaseerd op een uitgebreide gebruikstechnische praktijk en intensief onderzoek. Om redenen van verdere ontwikkeling behouden wij ons wijzigingen aan het product voor.

Voor kinderen ontoegankelijk bewaren!

Opslagvoorwaarde

Bij kamertemperatuur, tussen 18–28 °C bewaren.

Lotnummer / houdbaarheidsdatum

Het lotnummer en de houdbaarheidsdatum bevinden zowel op de buitenverpakking als op het product. Bij reclamaties betreffende het product, gelieve steeds het lotnummer aan te geven. Gebruik het product niet nadat de houdbaarheidsdatum verstreken is.

Technische Daten nach DIN EN ISO 14356 / Technical data according to DIN EN ISO 14356 / Données techniques selon DIN EN ISO 14356 / Datos técnicos según DIN EN ISO 14356 / Dati tecnici secondo DIN EN ISO 14356 / Technische gegevens DIN EN ISO 14356




Konsistenz / Consistency / Consistance / Consistencia / Consistenza
Irreversibel – Typ 2 / Irreversible – type 2 / Irréversible – type 2 / Irreversible – tipo 2 / Irreversible – tipo 2

Dublisisil® 15 / 20 / 30			
Mischzeit / Mixing time / Temps de mélange / Tiempo de mezcla / Tempo di miscelazione / Mengtijd		45 sec ± 15 sec	
Verarbeitungszeit / Processing time / Temps de traitement / Tiempo de elaboración / Tempo di lavorazione / Verwerkingstijd		6 min ± 1 min	
Entformbarkeit bei 23 °C (inkl. Verarbeitung) / Setting time at 23 °C (incl. processing time) / Capacité de démoulage à 23 °C (y inclus temps de traitement) / Desmoldeo a 23 °C (incluido elaboración) / Rimozione a 23 °C (incl. tempo di lavorazione)		25 min ± 5 min	



	Dublisisil® 15	Dublisisil® 20	Dublisisil® 30
Verformung unter Druck / Strain in compression / Déformation sous pression / Deformación bajo presión / Deformazione sotto pressione / Vervorming onder druk	19,2 % ± 0,5 %	14,3 % ± 0,5 %	11,0 % ± 0,5 %
Rückstellung nach Verformung / Elastic recovery / Recouvrance après déformation / Recuperación tras deformación / Ripristino dopo deformazione / Terugvorming na vervorming	> 99,8 %	> 99,8 %	> 99,8 %
Lineare Maßänderung / Linear dimensional change / Variation dimensionnelle linéaire / Cambio dimensional lineal / Modifica dimensionale lineare / Lineaire maatverandering	< 0,1 %	< 0,1 %	< 0,1 %
Bruchdehnung / Elongation at break / Allongement à la rupture / Elongación de rotura / Allungamento alla rottura / Rek voor breuk	305 %	235 %	180 %
Farbe / Colour / Couleur / Color / Colore / Kleur	grün / green / vert / verde / verde / groen	pink / pink / rose / rosa / rosa / roze	lila / purple / lilas / lila / lila / paars
Endhärte / Final hardness / Dureté finale / Durezza final / Durezza finale / Eindhardenheid	15 Shore A ± 2	20 Shore A ± 2	30 Shore A ± 2

Die Anmisch- und Verarbeitungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 23 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %. The mixing and processing times refer to a room temperature of 23 °C (73.4 °F) and a relative air humidity of 50 %. Les temps de mélange et de traitement se réfèrent à température ambiante de 23 °C et une humidité relative de l'air de 50 %. Los tiempos de mezcla y de elaboración se refieren a una temperatura ambiental de 23 °C y una humedad relativa de 50 %. I tempi di miscelazione e lavorazione si riferiscono ad una temperatura ambiente di 23 °C e ad un'umidità relativa dell'aria del 50 %.

Lieferform / Form of delivery / Forme de livraison / Forma de entrega / Forma di consegna / Leveringsvorm

		Dublisisil® 15	Dublisisil® 20	Dublisisil® 30
2 x 850 ml		REF D4801	REF D4527	REF D4500
2 x 5,1 l		REF D4806	REF D4528	REF D4502
2 x 21,2 l		REF D4807	REF D4529	REF D4503

Zubehör / Accessories / Accessoires / Accesorios / Accessori / Accessoires

Dublisisil® Küvette / Flask / Moufle / Cubeta / Muffola / Cuvette		REF D3805
Schaumstoffplatzhalter / Foamed space maintainers / Comblement en mousse / Espaciador de plástico celular / Anello in spugna / Inzetstuk van schuimstof	 25 x	REF D38076



Rx only

Dublisisil®

Gebrauchsinformation

Directions for use

Mode d'emploi

Instrucciones de uso

Istruzioni per l'uso

Gebruiksaanwijzing

