



SILFLEX®

25 shore BLUE

Addition-polymerising duplication silicone

for high-precision duplication moulds

Additionsvernetzendes Dublier-Silikon

für Präzisionsabformungen

Additie- polymeriserende duplicieersilicone

voor de vervaardiging van hoogprecisie duplicieermallen

Silicone de duplication polymérisant par addition

destiné à la réalisation de moules de duplication de haute précision

Silicona de duplicación de curado por adición

para la confección de moldes de duplicado de alta precisión

Silicone polimerizzante per addizione

idoneo alla realizzazione di modelli duplicati ad alta precisione



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM Hoorn, The Netherlands

Tel: +31 229 25 90 00

Email: info@elephant.nl

Fax: +31 229 25 90 99

www.elephantdental.com

Istruzioni per l'uso

sarà uniforme, segno che la massa è omogenea.

Consiglio: Usando un miscelatore per silicone si otterrà una miscela 1:1 perfettamente omogenea. Inoltre non si verificheranno errori di misura e quindi i risparmi di materiale e tempo saranno notevoli.

3. Colata
Riempire la muffola, contenente il modello di gesso asciutto, con la miscela di silicone SILFLEX BLUE. Per evitare la formazione di bolle d'aria, la miscela di silicone deve essere colata con un getto sottile da un'altezza di 30-40 cm dal centro dell'oggetto, di modo che il materiale si distribuisca uniformemente. La superficie del modello deve essere coperta da uno strato di silicone pari a almeno 5 mm. Far attenzione che il silicone non venga a contatto con gomma dura o plasticina perché ostacolano l'indurimento.

4. Indurimento
A temperatura ambiente lo stampo di silicone si indurisce in 30 minuti circa. Facendolo indurire sotto pressione (3-4 bar, max. 30°C), verranno eliminate le bolle d'aria che si sono eventualmente formate durante la colata.

NB: Tutte le operazioni devono essere eseguite in condizioni identiche. Qualora lo stampo di silicone sia stato realizzato sotto pressione, anche il duplicato deve indurirsi sotto pressione.

5. Rimuovere il modello dallo stampo di silicone
Trascorso il tempo di indurimento di 30 minuti, il manufatto può essere rimosso dallo stampo di silicone (per esempio con aria compressa).

6. Realizzazione del duplicato
Spruzzare, prima della colata, un agente di distensione sulla superficie dello stampo di silicone e aspettare che si asciughi. Gli stampi SILFLEX BLUE sono adatti a tutti i tipi di gesso, di massa di rivestimento e di materia plastica per modellazione. Lasciare lo stampo nella muffola di duplicazione fino a quando il materiale di colata sarà completamente indurito.

SILFLEX BLUE

Silicone polimerizzante per addizione idoneo alla realizzazione di modelli duplicati ad alta precisione.

Indicazione: il silicone polimerizzante per addizione a due componenti SILFLEX BLUE è particolarmente adatto per la riproduzione di manufatti odontotecnici complessi che richiedono un elevato livello di precisione.

Controindicazione: Non adatto per soggetti allergici a uno dei componenti.

Specifiche del prodotto

Composizione	Polymethylidrogeno-siloxanes
Colore	blu
Durezza	25 shore A
Rapporto di miscelazione	1 : 1
Tempo di lavorazione (22°C/temperatura ambiente)	ca. 5 min.
Disinserimento a 22°C dopo	30 min.
Ritiro dopo 7 giorni	0,05%
Allungamento (DIN 53 504, cilindro standard)	ca. 300%

Lavorazione

1. Modelli
Preparare il modello di gesso (asciutto) secondo la tecnica usuale per la duplicazione. Porre il modello nella muffola di duplicazione e chiuderla. Controllare che sia chiusa bene. Assicurarsi che i modelli da duplicare siano a temperatura ambiente.

2. Miscelazione
Dosare i componenti di silicone A (bianco) e B (blu) secondo un rapporto peso pari a 1:1. Mescolare i componenti con una spatola per ca. 30 secondi fino a quando il colore della miscela

Istrucciones para el uso

Consejo: El uso de un mezclador de silicona asegura una mezcla homogénea en una proporción exacta de 1:1. De esta manera se evitan los errores de dosificación, con lo cual los costes se pueden reducir considerablemente.

3. Vertido
Llene la cubeta, en la que se encuentra el modelo de yeso seco, con la silicona de duplicación SILFLEX BLUE mezclada. Para evitar que se formen burbujas de aire, vierta la mezcla de silicona en un chorro fino desde una altura de 30-40 cm en medio del objeto, de manera que la mezcla pueda extenderse uniformemente. La parte superior del modelo debe quedar cubierta por una capa de silicona de como mínimo 5 mm. Procure que la silicona de duplicación no entre en contacto con caucho endurecido o plastilina, porque en ese caso no fraguará.

4. Fraguado
El tiempo de fraguado del molde de silicona a temperatura ambiente es de unos 30 minutos. Las posibles microburbujas de aire que se hayan formado en caso de haberse vertido la mezcla de silicona con demasiada rapidez, no supondrán ningún problema si el fraguado se realiza a presión (3-4 bares, 30°C como máximo).

Aviso importante: Todos los pasos del proceso deben llevarse a cabo bajo circunstancias idénticas. Si el molde de silicona se ha confeccionado a presión, el duplicado también deberá fraguar a presión.

5. Desmoldeo
Al cabo de un tiempo de fraguado de 30 minutos, se puede sacar el objeto del molde de silicona. (Por ejemplo, aplicando aire a presión.)

6. Confección del duplicado
Aplique un agente tensoactivo sobre la superficie del molde de silicona. Deje que el agente tensoactivo se seque bien antes de llenar el molde con masa de modelado. Los moldes de duplicación SILFLEX BLUE se pueden utilizar con todos los tipos usuales de yeso, revestimientos y materiales sintéticos de modelado. Deje el molde de silicona en la cubeta hasta que el modelo esté completamente fraguado.

SILFLEX BLUE

Silicona de duplicación de curado por adición para la confección de moldes de duplicado de alta precisión

Indicaciones: La silicona de duplicación de dos componentes SILFLEX BLUE, de curado por adición, es idónea para la reproducción exacta de elementos odontológicas complejas que requieren un alto grado de precisión.

Contraindicaciones: No utilizar en caso de alergia conocida a uno de los componentes.

Especificaciones

Composición	Polymethylhidrógeno-siloxanes
Color	azul
Dureza	25 shore A
Proporción de la mezcla	1 : 1
Tiempo de elaboración (22°C/temperatura ambiente):	aprox. 5 min.
Desmoldeo a 22°C al cabo de	30 min.
Contracción a los 7 días	0,05%
Alargamiento a la rotura (DIN 53 504, R 1)	aprox. 300%

Elaboración

1. Modelos
Prepare el modelo de yeso (seco) de la forma habitual para su duplicación. Coloque el modelo en la cubeta de duplicación y cierre la cubeta. Asegúrese de que la cubeta está bien cerrada. Los modelos a duplicar deben estar a temperatura ambiente.

2. Mezclado
Dosifique los componentes de silicona A (blanco) y B (azul) en una proporción de peso de 1:1. Mezcle los componentes con una espátula durante unos 30 segundos hasta obtener un color uniforme, lo que indica que la mezcla es homogénea.

SILFLEX BLUE

Addition-polymerising duplication silicone for high-precision duplication moulds.

Indication: The two-component addition-polymerising duplication silicone SILFLEX BLUE is the ideal material for producing accurate model reproductions for complicated high-precision dental work.

Contra-indication: If users are known to be allergic to any of the components, the material should not be used.

Product data

Composition	Polymethylhydrogen-siloxanes
Colour	blue
Hardness	25 shore A
Mixing ratio	1 : 1
Working time (at 22°C room temperature)	approx. 5 min.
Model removable from mould at 22°C	after 30 min.
Shrinkage after 7 days	0.05%
Elongation at break (DIN 53 504, standard ring)	approx. 300%

Processing

1. Models

Prepare the (dry) plaster model in the usual way for duplication. Place the model in the duplicating flask and close. Make sure that the flask is well sealed and the models to be duplicated are at room temperature.

2. Mixing

Using a spatula, mix the silicone components A (white) and B (blue) in a ratio of 1:1 (weight) for approx. 30 seconds until the mixture has a uniform colour, indicative of a homogenous

mixture.

Tip: Use a silicone mixer to achieve a homogenous 1:1 mixture. This way, measuring errors are avoided and important material savings made.

3. Casting

Fill the flask holding the dry plaster model with the mixed SILFLEX BLUE duplicating silicone. To avoid air inclusions, ensure that the silicone compound is poured in a thin stream from a height of 30 to 40 cm onto a spot in the centre of the model so that it can flow evenly out from there. Make sure that the upper surface of the model is covered with a layer of silicone at least 5 mm thick. Do not bring the duplicating silicone into contact with hard rubber or plasticine as it cannot set at points of contact with these materials.

4. Hardening

At room temperature, the silicone mould hardens in approx. 30 minutes. Any trapped micro-bubbles which may form if the silicone compound is cast too quickly will not be a problem if hardening takes place under pressure (3-4 bar, max. 30°C).

Note: All operations must be carried out under identical conditions. If the duplicating mould is produced under pressure, the duplicate model must harden under pressure as well.

5. Removing the model from the silicone mould

The model can be taken from the silicone mould after a hardening period of 30 min. (e.g. using compressed air).

6. Fabricating the duplicate model

Spray the surface of the silicone mould with a surface tension reducer. Allow to dry properly before filling the mould with the model compound. All usual plasters, investments and modelling resins can be used to make models in SILFLEX BLUE duplicating moulds. Keep the silicone mould in the flask until the model is fully hardened.

SILFLEX BLUE

Additionsvernetzende Dublier-Silikon für Präzisionsabformungen

Indikation: Das additionsvernetzende Dublier-Silikon SILFLEX BLUE auf 2-Komponenten-Basis, bietet Ihnen alle Voraussetzungen, die zur exakten Modellwiedergabe für aufwendige und zahntechnische Präzisionsarbeiten erforderlich sind.

Kontraindikation: Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.

Produktdaten

Zusammensetzung	Polymethylwasserstoff-siloxanen
Farbe	blau
Härte	25 shore A
Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteilen	1 : 1
Verarbeitungsbreite (bei 22°C Raumtemperatur)	ca. 5 Min.
Entformbar bei 22°C nach	30 Min.
Schwund nach 7 Tagen	0.05%
Reißdehnung (DIN 53 504, Normring R 1)	ca. 300%

Verarbeitung

1. Modelle

Das zu dublierende, trockene Modell mit Wachs unterlegen und ausblocken. Modell in die Dublierküvette setzen und Küvette schließen (auf gute Abdichtung achten!). Zu dublierende Modelle sollten Raumtemperatur besitzen.

2. Anrühren

Mische die Silikonkomponenten A (weiß) und B (blau) entsprechend dem Materialbedarf im Verhältnis 1:1 (nach Gewichtsanteilen). Rühre die Komponente mit einem Spatel ca. 30 sec. durch,

bis eine homogene Mischung erreicht ist. Dies wird durch eine gleichmäßige Farbe gekennzeichnet. Tipp: Die Verarbeitung mit einem Silikonmixer sichert die genaue 1:1-Dosierung. Hiermit werden Dosierungsfehler ausgeschlossen und es kann eine große Materialersparnis erreicht werden

3. Ausgießen

Angerührtes Dublier-Silikon SILFLEX BLUE auf das trockene, in die Küvette gesetzte Modell gießen. Um Luft einschließen zu vermeiden, ist zu beachten, dass das Silikon aus einer Höhe von 30-40 cm in einem dünnen Strahl auf einen Punkt in der Mitte des Modells gegossen wird, damit es von dort gleichmäßig ausfließen kann. Die Oberkante des Modells mindestens 5 mm mit Silikon überdecken. Dublier-Silikon nicht mit Hartgummi oder Plastilin in Berührung bringen, da das Silikon an diesen Kontaktstellen nicht abbinden kann.

4. Aushärten

Die Silikondublierform härtet bei Raumtemperatur in ca. 30 min aus. Mögliche Mikrobblasen, die durch zu schnelles Ausgießen des Modells entstehen können, sind zu beseitigen indem eine Aushärtung unter Druck (3-4 bar) bei einer Temperatur von 30°C stattfindet.

Wichtig: Alle Arbeitsgänge müssen unter gleichen Bedingungen erfolgen. Wird die Dublierform unter Druck hergestellt, dann muss auch das Duplikatmodell unter Druck aushärten.

5. Entformen

Das Modell kann nach 30 Minuten aus der Silikonform genommen werden. (bzw. mittels Druckluft heraus blasen)

6. Herstellung des Duplikatmodells

Die Dublierformoberfläche mit einem Oberflächenentspannungsmittel besprühen und trocknen lassen. SILFLEX BLUE-Dublierformen sind mit allen handelsüblichen Gipsen, Einbettmassen und Modell-Kunststoffen auszugießen. Die Dublierform in der Küvette aufbewahren, bis die Modellmasse vollständig ausgehärtet ist.

Verarbeitungsanweisung

SILFLEX BLUE

Additie- polymeriserende dupliceersilicone voor de vervaardiging van hoogprecisie dupliceermallen

Indicatie: De twee componenten additie- polymeriserende dupliceersilicone SILFLEX BLUE is bij uitstek geschikt voor het nauwkeurig reproduceren van complexe en voor ingewikkelde tandheelkundige objecten die een hoge mate van precisie vereist.

Contra-indicatie: Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.

Productgegevens

Samenstelling	Polymethylwaterstof-siloxanen
Kleur	blauw
Hardheid	25 shore A
Mengverhouding	1 : 1
Verwerkingstijd (22°C/kamertemperatuur):	ca. 5 min.
Object van 22°C verwijderbaar uit gietmodel na	30 min.
Krimp na 7 dagen	0,05%
Breukrek (DIN 53 504, standaardring)	ca. 300%

Verwerking

1. Modellen

Bereid het (droge) gipsmodel op de gebruikelijke wijze voor om te dupliceren. Zet het model in de dupliceercuvette en sluit de cuvette. Let op dat de cuvette goed afgesloten is. Zorg ervoor dat de te dupliceren modellen op kamertemperatuur zijn.

2. Mengen

Doseer de siliconencomponenten A (wit) en B (blauw) in een (gewichts-)verhouding van 1:1. Meng de componenten met een spatel gedurende ca. 30 seconden totdat het mengsel egaal

van kleur is, waaruit blijkt dat het homogeen is. Tip: Het gebruik van een siliconenmixer zorgt voor een homogeen 1:1 mengsel. Hierdoor worden meefouten vermeden en kunnen aanzienlijke besparingen bereikt worden.

3. Uitgieten

Vul de cuvette met daarin het droge gipsmodel, met de gemengde SILFLEX BLUE- dupliceersilicone. Om luchtinsluiting te voorkomen, dient u het siliconenmengsel vanaf 30-40 cm hoogte in een dunne straal op een plek midden op het object te gieten, vanwaar het zich gelijkmatig kan verspreiden. Zorg ervoor dat de bovenkant van het model met een siliconenlaag van tenminste 5 mm bedekt wordt. Let op dat de duplicatiesilicone niet in contact komt met hardrubber of plasticine, omdat het dan niet uithardt.

4. Uitharden

De siliconenmal hardt bij kamertemperatuur in ca. 30 minuten uit. Eventueel ingesloten micro-luchtbellen, die ontstaan indien het siliconenmengsel te snel wordt uitgegoten, zullen geen problemen opleveren indien er onder druk (3-4 bar, max. 30°C) uitgehard wordt.

NB: Alle handelingen moeten onder identieke omstandigheden worden uitgevoerd. Indien de siliconenmal onder druk is vervaardigd, dient het duplicaat ook onder druk uit te harden.

5. Het model uit de siliconenmal verwijderen

Het object kan na een uithardtijd van 30 minuten uit de siliconenmal worden verwijderd. (Bijvoorbeeld met behulp van perslucht)

6. Het duplicaat maken

Spray het oppervlak van de siliconenmal in met een oppervlakteontspanner. Laat de oppervlakteontspanner goed drogen voordat de mal met modelmassa volgegoten wordt. In SILFLEX BLUE- dupliceermallen kunnen alle gebruikelijke gipsoorten, inbedmassa's en modelkunststoffen worden gebruikt. Laat de siliconenmal in de cuvette staan totdat het uitgegoten model volledig uitgehard is.

Gebruiksaanwijzing

SILFLEX BLUE

Silicone de duplication polymérisant par addition, destiné à la réalisation de moules de duplication de haute précision.

Indications : Le silicone de duplication bicomposant polymérisant par addition SILFLEX BLUE convient parfaitement à la reproduction précise d'objets dentaires complexes exigeant une haute précision.

Contre-indications : Ne pas utiliser en cas d'allergie à l'un des composants.

Informations sur le produit

Composition	Polymethylhydrogène-siloxanes
Couleur	bleu
Dureté	25 shore A
Rapport de mélange	1:1
Temps de travail (22°C/ température ambiante)	env. 5 min.
Objet à 22°C retirable du modèle de coulée après	30 min.
Rétraction après 7 jours	0,05 %
Allongement à la rupture (DIN 53 504, anneau standard)	env. 300 %

Traitement

1. Modèles

Préparez le modèle de plâtre (sec) de la manière habituelle pour procéder à la duplication. Placez le modèle dans la cuvette de duplication et fermez correctement la cuvette. Veillez à ce que les modèles à dupliquer se trouvent à température ambiante.

2. Mélange

Dosez les composants de silicone A (blanc) et B (bleu) en respectant un rapport (pondéral) de 1:1. Mélangez les composants à la spatule durant environ 30 secondes, jusqu'à l'obtention

Mode d'emploi

d'une couleur unie qui indique que le mélange est homogène. Conseil : utilisez un mélangeur de silicone pour obtenir un mélange 1:1 homogène. Vous éviterez ainsi les erreurs de mesure et ferez donc d'importantes économies.

3. Coulée

Remplissez la cuvette contenant le modèle en plâtre sec, avec le mélange de silicones de duplication SILFLEX BLUE. Afin d'éviter l'apparition de poches d'air, coulez le mélange de silicones depuis une hauteur de 30 à 40 cm en un filet fin, sur un endroit au centre de l'objet d'où il pourra s'étendre de manière régulière. Le dessus du modèle doit être couvert d'une couche de silicone d'au moins 5 mm. Veillez à ce que le silicone de duplication ne vienne pas en contact avec du caoutchouc durci ou de la plastiline, car cela empêcherait sa polymérisation.

4. Polymérisation

À température ambiante, le moule silicone durcit en environ 30 minutes. Les microbulles d'air éventuelles, apparaissant si le mélange de silicones est coulé trop rapidement, ne poseront aucun problème si la polymérisation s'effectue sous pression (3 à 4 bars, max. 30°C).

N.-B. : Toutes les manipulations doivent être effectuées dans des conditions identiques. Si le moule silicone est réalisé sous pression, la polymérisation du duplicata doit également s'effectuer sous pression.

5. Retirer le modèle du moule silicone

Après 30 minutes de polymérisation, l'objet peut être retiré du moule silicone, au moyen d'air comprimé par exemple.

6. Réalisation du duplicata

Vaporiser un réducteur de tension de surface sur la surface du moule silicone, et laissez-le sécher correctement avant de remplir entièrement le moule avec de la masse de modèle. Toutes les sortes de plâtre, les plastiques de modèle et les revêtements courants peuvent être utilisés dans les moules de duplication SILFLEX BLUE. Maintenez le moule silicone dans la cuvette jusqu'à ce que le modèle coulé soit entièrement polymérisé.