

Silikon zur indirekten digitalen Herstellung weicher Gehörschutzplastiken, kalthärtend

Speziell zur Verwendung mit digital-additiv hergestellten Formen aus Gipsverbundmassen oder Kunststoff im Labor. Optimale Luftverdrängung durch besonders niedrigviskose Einstellung, keine Luftblasenbildung an den Baustufen. Besonders leicht entformbar, kein Anhaften an der Negativform. Extrem reißfest, permanent elastisch. Ausgeprägtes Rückstellvermögen und hohe Weiterreißfestigkeit sowie Reißdehnung. Höchster Tragekomfort durch soft-flexible Einstellung, langzeitstabil, hautfreundlich.

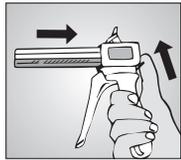


Abb. 1

1. Mischen und Dosieren

Das Auspressen der Kartuschen erfolgt mit der Automix2-System Pistole (Abb. 1). Nach dem Einsetzen der Kartusche in die Mischpistole den Kartuschenverschluss durch Drehen entfernen. Eine geringe Menge Material auspressen, bis es aus beiden Austrittsöffnungen gleichmäßig gefördert wird (Abb. 2). Mischkanüle entsprechend den Führungen an Kanüle und Kartusche aufsetzen und durch entgegengesetztes Drehen arretieren (Abb. 3). Material mit gleichmäßigem Druck fördern. Vor der Anwendung eine kleine Menge Material ausbringen und durch Sichtkontrolle sicherstellen, dass Basis- und Katalysatorpaste homogen vermischt sind (Abb. 4). Erst dann kann die Dosierung individuell erfolgen. Nach Gebrauch die Mischkanüle bis zur nächsten Anwendung auf der Kartusche belassen.

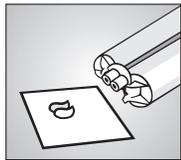


Abb. 2

2. Verarbeitung im Labor

Den Ohrabdruck für die Weiterverarbeitung vorbereiten und scannen. Mittels entsprechender Software die Daten zur Erzeugung der Negativformen bearbeiten. Als Materialien für die Negativformen können Gips oder Kunststoffe verwendet werden. Kunststoffnegativformen benötigen im Allgemeinen keine Isolierung, jedoch kann durch Spülen mit dem Trennmittel **Cast Separator 2.0** und anschließendem Trocknen die Entformung vereinfacht werden. **detax softwear®** mittels Automix2 Dispenser (siehe Punkt 1) blasenfrei in die Negativform einfüllen (Abb. 5). Die Vulkanisation des blasenfrei eingespritzten Materials erfolgt bei Raumtemperatur. Nach der Vulkanisation Negativform teilen bzw. zerbrechen und Rohling entnehmen.

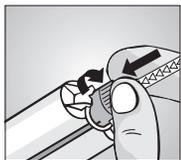


Abb. 3

3. Ausarbeiten und Lackieren

Die Ausarbeitung erfolgt mit Spezial-Schleifkappen erhältlich in Ø 5 mm und 7 mm. Als Oberflächen finish und zur Egalisierung von Stufen kann **softwear® coat** entsprechend der Verarbeitungsanleitung eingesetzt werden (Abb. 6).

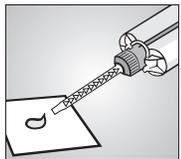


Abb. 4

Wichtige Verarbeitungshinweise

- Nicht mit kondensationsvernetzenden Silikonen in Kontakt bringen.
- Im Falle von Schwergängigkeit oder Verstopfung die Kartusche werfen, kein Applizieren unter Gewalt!
- Vernetzte Abformmaterialien sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- Latex-Handschuhe und latexkontaminierte Oberflächen, Cerumen, Cremes und Kunststoffe können die Aushärtung von **detax softwear®** beeinflussen (wir empfehlen Nitril- oder Polyethylenhandschuhe).
- Die Kartuschen werden unter Vakuum abgefüllt, bei der Qualitätsprüfung eingehend kontrolliert und nur luftblasenfrei freigegeben.
- Da sich unter bestimmten Umgebungskonditionen (z.B. Temperatur, Luftdruck) im Nachhinein Luftblasen in der Kartusche entwickeln können, wird die Aushärtung im Drucktopf generell empfohlen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

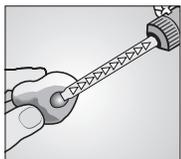


Abb. 5

- ▶ **Intra Tip:** Zur Verkleinerung der Austrittsöffnung. Den Tip einfach vorn auf die Mischkanüle aufstecken und gegebenenfalls auf die gewünschte Länge/Durchmesser zuschneiden. Durch die gebogene Form lassen sich auch ansonsten schwer zugängliche Stellen problemlos erreichen.



Abb. 6

Sicherheitshinweis

DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.

Sonstige Informationen:

Silikonmaterialien sind millionenfach bewährt, unerwünschte Wirkungen sind bei sachgerechter Anwendung nicht zu erwarten. Immunreaktionen z.B. Allergien, Irritationen können jedoch grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden. Im Zweifelsfall empfehlen wir, vor der Anwendung einen Allergietest durchzuführen.

Nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

Anwendungsbereiche:

- indirekte Herstellung von Gehörschutzplastiken mittels digitaler Herstellungsmethoden

Technische Daten:

- **Mischvolumen:** 50 ml (Kartusche)
- **Dosierung:** 1:1
- **Produktfarbe:** rose-transparent
- **Anmischzeit:** entfällt (Automix2-System)
- **Verarbeitungszeit:** ca. 2 Min. 30 Sek.*
- **Abbindezeit:** ca. 15 Min.* bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)
- **Endhärte:** ca. 50 Shore A
- **Verformung unter Druck:** ca. 5 %
- **Rückstellung nach Verformung:** ca. 99,8 %
- **Lineare Maßänderung:** ca. 0,2 %
- **Verarbeitung:** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit
- **Lagerung:**



* ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.

Bestell-Information:

detax softwear®
Automix2 System

rose-transparent 04011
50 ml Kartusche

Mischkanülen rosa 02770
Packung à 25 St.

Intra Tips weiß 02345
Packung à 96 St.

Mischkanülen gelb 04190
Packung à 25 St.

Mischpistole 04192
1 St.