

Bisico® Double pink

Bisico® Double pink, additionsvernetzendes Doublersilicon

Bisico® Double pink wird mit einer extrem hohen Reißfestigkeit den höchsten Ansprüchen bei der Herstellung von Modellduplikaten im Bereich der gesamten Zahntechnik gerecht.

Die besonderen Eigenschaften liegen mit einem Mischverhältnis von 1:1 in der praxisingerechten Handhabung und der unübertroffenen Elastizität und Reißfestigkeit. Mit einer Härte von ca. 22 shore A ist sichergestellt, dass auch freistehende Zähne während der Ausformung nicht ausbrechen.

Bisico® Double pink eignet sich gleichermaßen zur Mischung von Hand oder aber in automatischen Dosier- und Mischgeräten.

Vorbereitung der Modelle zum Doublieren:

- Ggf. vorhandene, besonders starke Unterschnitte, wie z. B. bei tiefen Kavitäten oder Geschiebeteilen, sind mit einem Material auszublocken das sich nicht mit additionsvernetzendem Silicon verbindet.
- Die Modelle sollten trocken, staubfrei und möglichst nicht mit Entspannungsmitteln behandelt sein.
- Das Modell sollte auf der Basisplatte einer Doublrierküvette z. B. mit Wachs befestigt werden.
- Die Doublrierküvette kann aus festem Material oder auch aus einer Papier- oder Kunststofffolienmanschette bestehen. Die weit verbreiteten Papiermanschetten bilden hier eine sehr preiswerte Lösung, eine stabile Kunststoff- oder Metallküvette bietet jedoch die größere Sicherheit gegen unerwünschte Verformung.
- Bei Verwendung automatischer Dosier- und Mischgeräte sind unbedingt die Gebrauchsanweisungen der jeweiligen Gerätehersteller zu beachten.
- Bei Mischung und Dosierung von Hand beachten Sie bitte die folgenden Hinweise:
- Die Dosierung erfolgt im Mischungsverhältnis 1:1 (nach Gewicht oder Volumen).
- Die Dosierung sollte in einem transparenten Gefäß erfolgen, das eine von außen sichtbare Graduierung aufweist, dadurch wird die Dosierung nach Volumen mit genügend hoher Genauigkeit erreicht. Noch genauer wird die Dosierung mit einer Waage.
- **Bisico® Double pink** besitzt ein besonders geringes spezifisches Gewicht, deshalb sind die Dosiermengen nach Gewicht bzw. nach Volumen annähernd gleich. Es ist keine aufwändige Umrechnung erforderlich.
- Beim Einfüllen der Komponenten in das Mischgefäß ist stets die B-Komponente (farbige Komponente) zuerst einzufüllen und die A-Komponente anschließend hinzuzufügen.
- Die eingefüllten Siliconkomponenten werden zügig mit einem Spatel umgerührt. Dabei ist darauf zu achten, dass auch das Material mit erfasst wird, dass an den Wandungen bzw. in den unteren Ecken des Gefäßbodens anhaftet. Nur so kann eine wirklich homogene Mischung erfolgen.
- **Bisico® Double pink** besitzt eine Gesamtverarbeitungszeit, die je nach Raumtemperatur zwischen 4:00 und 5:00 Minuten liegt. Davon sollte für das Mischen nicht mehr als eine Minute aufgewendet werden. Die restliche Zeit, die bis zur Bildung von Rückstellkräften verbleibt, wird für das Eingießen des Silicons in die Doublrierform verwendet.
- Die Raumtemperatur sollte zwischen 20 und 23 °C liegen. Bei höherer Temperatur verkürzt sich die Verarbeitungszeit merklich, aber auch die Aushärtezeit.
- Eine niedrigere Temperatur ist grundsätzlich kein Nachteil, jedoch verlängern sich die Reaktionszeiten spürbar.
- Das Eingießen in die Doublrierform sollte **langsam** und mit einem **dünnen Strahl** erfolgen, so dass das Silicon sehr langsam in der Doublrierform hochsteigt. Damit wird verhindert, dass sich an dem zu doublrierenden Modell Luftblasen anlagern, die nicht genügend Zeit finden, sich von dem Modell zu lösen und im flüssigen Material aufzusteigen.
- Zur Aushärtung des Silicons wird die Duplikatform in Ruhe stehen gelassen. Günstig ist, die Form an dem Platz zu füllen, an dem sie bis zur Aushärtung stehen bleiben kann.
- Die Entformung kann nach etwa 30 Minuten (ab Mischbeginn) erfolgen. Die Aushärtung von **Bisico® Double pink** kann durch Auflegen eines Fingers leicht ermittelt werden. Lässt sich noch ein Klebeeffekt feststellen, so sollte man noch einige Minuten mit der Entformung des Modells warten, ist jedoch kein Klebeeffekt mehr festzustellen, so ist die vollständige Aushärtung des Silicons erfolgt.

- **Hinweis:** sollte nach 30 Minuten und darüber hinaus mit dem Finger auf der Oberfläche des Silicons noch ein Klebeeffekt feststellbar sein, so ist dies ein untrügliches Zeichen entweder für ungenaue Dosierung (Mischverhältnis 1:1 ist nicht mit der erforderlichen Genauigkeit eingehalten) oder aber die Mischung ist nicht homogen und es befinden sich Anteile von Silicon in der Mischung, die nicht vollständig untergemischt wurden (erkennbar auch an farbigen Schlieren).
- Dieser Effekt, auch Marmoreffekt genannt, kann besonders dann auftreten, wenn das Material zum Mischen in der verkehrten Reihenfolge ins Mischgefäß eingefüllt wurde. Deshalb merke: Die B-Komponente (pinkfarbig) stets zuerst ins Mischgefäß einfüllen und anschließend die A-Komponente (weiß) zugeben.
- Nach der Entformung des Ursprungsmodells aus der Duplikatform kann sogleich ein Duplikatmodell hergestellt werden. Es eignen sich alle in der Zahntechnik üblicherweise verwendeten Modellmaterialien, wie z. B. Gips aller Klassen, Kunststoffe auf PU- oder Acrylatbasis und Gusseinbettmassen.
- Bei Verwendung von Gips sollte die Duplikatform aus **Bisico® Double pink** mit einem Oberflächenentspannungsmittel behandelt werden. Diese sind als Sprühmittel im Handel erhältlich, es genügt jedoch auch das Einlegen in eine etwas kräftigere Spülmittellösung für einige Minuten. Die Spülmittelreste sollten mit etwas klarem Wasser ausgespült werden, jedoch nicht vollständig ausgewaschen werden. Mit etwas Druckluft kann restliches Wasser ausgeblasen werden, jedoch nicht vollständig trocken. Es sollte ein geringer Feuchtigkeitsfilm erhalten bleiben, damit die darin enthaltene Oberflächenentspannung noch genügend Wirkung entfalten kann.
- Sollte ein Duplikatmodell aus Kunststoff zu fertigen sein, sollte auf eine Oberflächenentspannung auf wässriger Basis verzichtet werden. Ggf. sollten auch hier die Hinweise der Kunststoffhersteller beachtet werden.

Bei Beachtung der oben angeführten Hinweise ist stets ein Duplikat der höchsten Qualität und Formtreue zu erwarten.

Technische Daten:

Farbe:	pink
Lineare Schrumpfung:	< 0,1%
Mischverhältnis:	1 : 1
Mischzeit:	ca. 1 Minute
(entfällt bei Verwendung von Dosierautomaten)	
Verarbeitungszeit (inkl. Mischzeit):	ca. 5 Minuten
Aushärtezeit:	ca. 30 Min.
Endhärte:	ca. 22 shore A

Lieferform:

REF	Packungsgrößen
04210	2 kg (je 1000 g A- und B Komponente)
04220	10 kg (je 5 kg A- und B-Komponente)