

## Система дублювання силіконом

Застосовується двокомпонентний силікон у дозувальному апараті, який оснащений спеціальним наконечником-змішувачем одноразового використання. Вручну змішування робиться в тій же пропорції – 1:1. Затверділі в склянці змішувача



залишки силікону можна пізніше легко видалити, як плівку.

*Дублюючий силікон гарантує високу точність*

При роботі із силіконовими змішувачами компоненти змішуються рівномірно, і всі критичні ділянки заливаються без утворення повітряних пухирів. У більшості дозувальних апаратів ємності з компонентами силікону встановлюються дном вгору. Досвід свідчить, що їх краще не спорожнювати повністю, а вчасно наповнювати матеріалом через вирізаний на дні місткості отвір. Таким чином можна уникнути додаткової роботи, необхідної для заміни ємностей. Щоб компоненти матеріалу не змішувалися і не тверднули на виході приладу, наконечники змішувачів після вживання не знімають. Робочий час приготування силікону складає приблизно 5 хвилин.

Для збільшення висоти дуже низьких моделей, висота цоколя



яких не досягає 10 мм, підкладають пластилін.

Змішаний силікон заливають тонким струменем. Між майстер-моделлю та кюветою має бути мінімальна відстань 5 мм.

*Дотримуйтеся мінімальної товщини стінок форми (5 мм.)*

Стабілізуюча вставка і різні форми піднебіння в Wirosil® – системі дублюючих кювет – підвищують стабільність конфігурації в ділянці зубного ряду і піднебіння. Вони сприяють збільшенню точності і зменшенню витрати матеріалу завдяки зміні позиції.



*Форми піднебіння та стабілізаційна вставка зміцнює зубний ряд та ділянку піднебіння*

Для затвердіння силікон рекомендується поставити під тиск. При тиску в 4 бари скорочуються повітряні бульбашки, і силікон вдавлюється в критичні ділянки. Такий метод вимагає, щоб потім і дублікат-модель тверднула під тиском. Час, необхідний для затвердіння силікону, повинен точно дотримуватися. Внутрішні поверхні силіконової форми перестають бути липкими тільки після повного затвердіння. Після закінчення процесу виходить необхідна кінцева твердість по Шору: А 17-20.

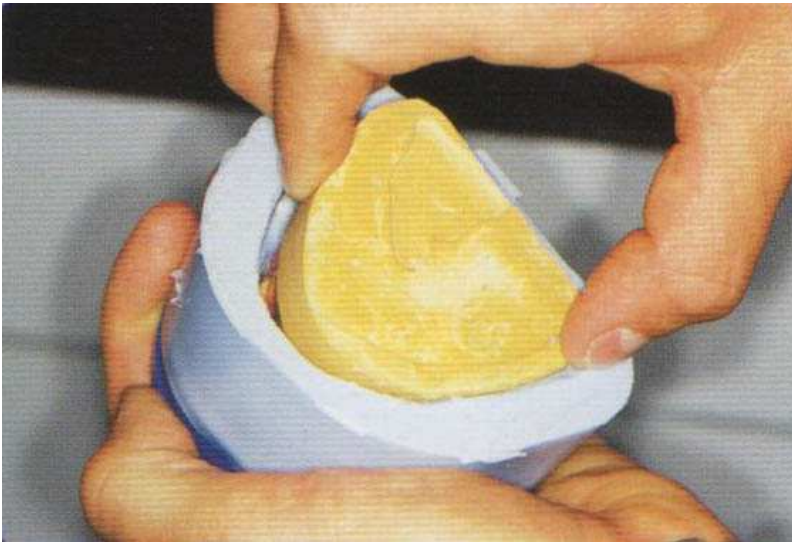


*Силікон твердне в приладі під тиском 4 бара*

Ретельно заблоковані моделі і оброблені на тримері під невеликим кутом боки цоколя моделі особливо легко витягуються із силіконових форм. Сприятливо позначається попереднє припудрювання моделей тальком. Можна значно уникнути деформації силіконових форм, якщо не перекошувати моделі при вилученні. Тому важливо якісно заблокувати дефекти в цоко-

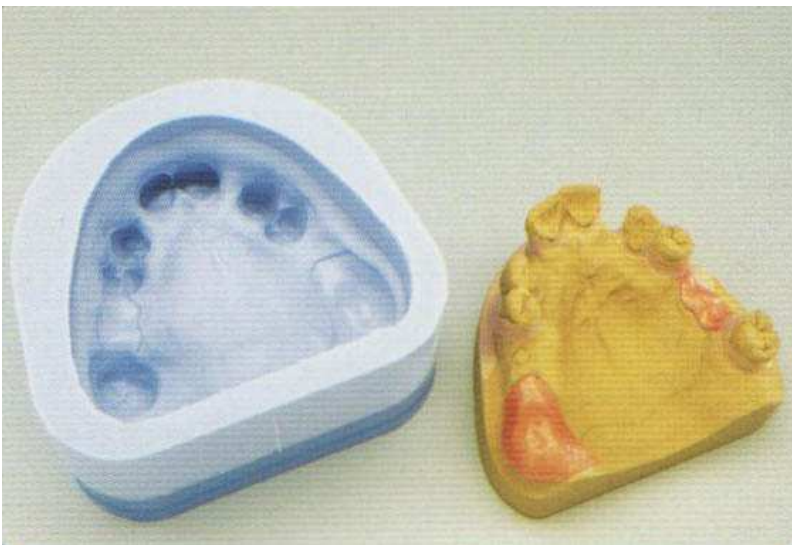


лі моделі, заглиблення в ділянці щелепи і виражені міжзубні ділянки.



*Не перекошуйте майстер-модель при вивільненні*

Розподіл адгезії між поверхнею моделі і силіконом відбувається за допомогою стислого повітря. Потрібна обережність при застосуванні стислого повітря при вилученні моделей із силіконових форм: сильний натиск може призвести до їх розширення.



*Силіконова форма – майстер-модель*

**Примітка:** Щоб уникнути таких забруднень, як залишки масла або конденсату, потрібен регулярний догляд за компресором і повітропроводними трубами.

Стабілізаційна вставка і форми піднебіння надають силіконовій формі стабільність при вилученні моделі. У ділянці цоколя для економії можна використовувати до 30% старого подрібненого матеріалу. Хороший зв'язок з новим силіконом гарантований.