



Dubliergel

Gebrauchsanweisung

(Eimer 6 kg Artikelnummer.: 143011)

Reversibles (wieder verwertbares) Dubliergel auf Agar-Agar-Basis, geeignet für alle gipsfreien Einbettmassen, sowie für Gipse.

ORBIS° Dubliergel steht durch seine exakte Abformung bis ins kleinste Details für anspruchsvolle Modellgussarbeiten und ergibt eine reißfeste, hochelastische Dublierform, die auch bei Unterschnitten keine Probleme bereitet.

Hochwertiges Basismaterial erbringt eine extrem lange Haltbarkeit.

Verarbeitungshinweise:

Dubliergel in möglichst kleinen Stücken in das Dubliermassengerät geben und unter ständigem Rühren gleichmäßig auf 90°C - 95°C aufheizen. Bei erstmaligem Einschmelzen kein Wasser zugeben. Ständiges Rühren ist wichtig, um Klumpenbildung zu vermeiden und die Masse gleichmäßig flüssig zu bekommen. Eine Überhitzung bis zum Kochen sollte unbedingt verhindert werden, da dies die Lebensdauer verkürzt. Um unnötige Verdunstung von Flüssigkeit auszuschließen, das Gerät immer mit geschlossenem Deckel betreiben.

Nach dem Einschmelzen folgt, ebenfalls unter ständigem Rühren, die Rückkühlung auf 45 - 47°C.

Diese Arbeitstemperatur unter weiterem ständigem Rühren halten.

Modell vor dem Dublieren 15 - 20 Minuten in lauwarmes Wasser legen.

Abbindezeit des Dubliergels bei Raumlufttemperatur ca. 1 Stunde.

Vor Einfüllen der Einbettmasse muss das Duplikat absolut trocken sein um ein Verkleben der Einbettmasse mit dem Duplikat zu vermeiden.

Nach Entnahme des Einbettmassemodells aus dem Duplikat sollte dieses gründlich mit Wasser gewaschen und in einem geschlossenen Behälter aufbewahrt werden.

Der Wasserverlust wird durch das Waschen weitestgehend ersetzt, jedoch kann je nach Nachtrocknen während des Aufbewahrens eine Zugabe von 50-100ml Wasser beim wieder einschmelzen notwendig sein. Diese Wasserzugabe sollte sich auf die unbedingt notwendige Menge beschränken, um das Dubliergel nicht unnötig zu verdünnen.

Beim Verwenden des Dubliergels in der Kunststofftechnik ist darauf zu achten, dass ein Kontakt mit Monomer nur im unvermeidlichen Maße stattfindet.

Wiederkehrende Fehlerquellen:

Arbeitstemperatur zu gering

Diese sollte 46 - 50°C im gesamten Behälterbereich nicht unterschreiten, da sonst wichtige Eigenschaften verändert werden. (z.B.: Verlust von Elastizität und Härte).

Die Masse im Behälter nach Ende der Aufheizphase manuell mittels Thermometer an mehreren Stellen prüfen.

Arbeitstemperatur richtig einstellen und Dubliergel neu einschmelzen.

Rührzeiten zu kurz

Führt zu Klumpenbildung, da die Temperatur der Masse nicht gleichmäßig ist. Dies kommt daher, dass nur an der Außenfläche des Behälters geheizt wird.

In diesem Fall muss das Dubliergel neu eingeschmolzen werden.

Arbeitstemperatur zu hoch

Maximaltemperatur von 95°C sollte nicht überschritten werden, da eine Überhitzung auf Kosten der Haltbarkeit des Dubliergels geht. Die Masse im Behälter nach Ende der Aufheizphase manuell mittels Thermometer an mehreren Stellen prüfen.

Wichtige Angaben bei Beanstandungen:

- Chargen Nummer (siehe Etikettenaufdruck)
- Wie oft wurde das Dubliergel eingeschmolzen?
- Fehlerbeschreibung, Mängelbeschreibung.
- Mindestmenge für Materialprüfung ca. 3-4 kg.
- Oben beschriebene Fehlermöglichkeiten überprüft?

Für weitere Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Technische Daten:

Schmelztemperatur: 90 - 95°C

Arbeitstemperatur: 45 - 47°C

Haltbarkeit: max. 8-maliges Einschmelzen (bei Vorschrift gemäßer Verwendung)

Lagerfähigkeit: In Originalverpackung bei 5°C - 26°C min. 18 Monate



Orbis Dental Handelsgesellschaft mbH
Schuckertstrasse 21
48153 Münster