

HENRY SCHEIN® Z-DUPE

Addition-Vulcanizing Duplication Silicone.

Product description:

Addition-vulcanizing vinyl-polysiloxane in 3 different final hardnesses for universal use in the duplication technique. Z-DUPE distinguishes by a superior reproduction of details, constancy of shape and long shelf life. Due to its platinum hardener system the material is virtually shrinkless and it is not necessary to pour out the duplicating form immediately.

Dosage:

Z-DUPE is mixed in a volume ratio of 1:1 of the components catalyst (A) + base (B).

Processing:

Mixing of the two components can be effected either in a beaker or with the help of the numerous dosing and mixing devices available.

Processing time (incl. mixing):	6 ± 1 min.
Removal:	20 ± 3 min.
Final hardness:	15 ± 2 shore A 20 ± 2 shore A 28 ± 2 shore A

The mixing and processing time refer to a room temperature of 23 °C and a relative air humidity of 50 %.

Preparatory steps:

Almost every material can be duplicated with Z-DUPE, e. g. plaster models metals, etc. The master model should not be soaked with water, but should be dry and free of all insulating agents. To save material the base part

of the model can be embedded in the foamed plastic ring supplied with the duplication flask in order to cover only the teeth and jaw parts to be duplicated.

Before pouring out the duplicating form is to be sprayed with a surface-tension releasing agent!

This reduces the risk of air bubbles which could occur during pouring out. All kinds of dental plaster, model resins and embedding masses are suitable materials for the duplication model.

Further processing:

The best results regarding precision and homogeneity are achieved by means of the so called pressure duplicating technique. Put the just filled flask into a corresponding pressure pot. The master model may be deflasked directly after termination of the vulcanisation. The form is maintained and can be poured out several times.

If the duplicating form was produced under pressure it is decisive that the model is to be produced under pressure, too.

General information:

Z-DUPE shows no negative effects in physiological and toxicological respect. Chemical and thermal disinfection are possible.

HENRY SCHEIN® Z-DUPE

Silicona de adición-vulcanizada.

Descripción del producto:

Silicona de adición-vulcanizada, vinilo-polisiloxano en 3 durezas finales diferentes para el uso universal en la técnica de duplicación. Z-DUPE se distingue por una mejor reproducción de detalles estabilidad y larga vida media. Debido al sistema endurecedor de base de platino, el material virtualmente no encoge y no es necesario el vaciar el material enmuflado de inmediato.

Dosificación:

Z-DUPE se mezcla con un ratio volumétrico de 1:1 de los componentes catalizador (A) + base (B).

Preparación:

La mezcla de los dos componentes se puede realizar tanto en un recipiente de mezcla como con la ayuda de los distintos aparatos de auto mezclado.

Tiempo de trabajo (incluyendo el mezclado):	6 ± 1 minuto
Extracción del modelo:	20 ± 3 minutos
Dureza final:	15 ± 2 shore A 20 ± 2 shore A 28 ± 2 shore A

El tiempo de mezcla y procesado se refiere a una temperatura ambiente de 23°C y una humedad relativa del 50%.

Pasos preparatorios:

Prácticamente todos los materiales se pueden duplicar con Z-DUPE por ejemplo modelos de

yeso, metales etc. El modelo maestro no debería de estar empapado en agua, debe de estar seco y sin elementos aislantes. Para ahorrar material, la base puede rodearse de los discos espaciadores que se suministran con MUFLA DE DUPLICACIÓN para que solo se vaya a cubrir con silicona los dientes y las partes de la mandíbula que nos interese duplicar.

Antes del vaciado, el material enmuflado tiene que rociarse con un agente liberador de la tensión superficial.

Esto reduce el riesgo de burbujas de aire que pudieran quedar atrapadas durante el vaciado. Para la duplicación del modelo se pueden utilizar todos los tipos de yeso dental, modelos de resina y masas de revestimiento.

Procesado final:

Se consiguen los mejores resultados en cuanto a homogeneidad y precisión por medio de la llamada técnica de duplicación bajo presión. Se coloca la mufla recién rellena en el correspondiente recipiente de presión. El modelo maestro puede desenmuflarse directamente al final de la vulcanización. La masa de duplicación puede conservarse y vaciarse varias veces. Si la masa de duplicación se elaboró bajo presión, es decisivo que el modelo se obtenga también bajo presión.

Información general:

Z-DUPE no muestra efectos adversos fisiológicos ni toxicológicos. Se puede desinfectar química y térmicamente.

HENRY SCHEIN® Z-DUPE

Silicone de duplication, vulcanisation par addition.

Description du produit:

Z-DUPE est un vinyle-polysiloxane en 3 duretés différentes vulcanisant par addition pour l'utilisation universelle dans la technique de duplication. Z-DUPE se distingue par une excellente reproduction de détails, une constance de reproduction et une durabilité de stockage. Grâce au système de durcissement à base de platine le matériau est pratiquement sans rétraction, et il permet un temps de travail allongé.

Dosage:

Z-DUPE est mélangé en proportion 1:1 des composants A et B.

Procédure:

Le mélange des deux composants peut s'effectuer soit dans un récipient de mélange, soit à l'aide des accessoires de dosage et de mélange, qui sont disponibles.

Temps de manipulation (mélange inclus):	6 ± 1 min.
Démoulage:	20 ± 3 min.
Duréte finale:	15 ± 2 Shore A 20 ± 2 Shore A 28 ± 2 Shore A

Les temps de mélange et de procédure se réfèrent à une température ambiante de 23°C et une humidité d'air relative de 50%.

Mise en œuvre:

Avec Z-DUPE presque tous les matériaux peuvent être dupliqués, p. ex. modèles en plâtre pour

châssis métal, etc. Le maître modèle ne doit pas être trempé, mais doit être sec et exempt de tout agent isolant. Pour économiser du matériau, on peut enrober le socle du modèle avec le matériau en mousse, qui est inclus dans le système de moufle de duplication. Cela permet de ne dupliquer que les dents et les parties de mâchoires concernées.

Avant la duplication, il faut pulvériser le modèle avec un réducteur de tension de surface!

Cela permet d'éviter la formation de bulles durant le remplissage du moufle. Toutes sortes de plâtre dentaire, de résines pour modèles et de revêtements sont compatibles pour la duplication.

Autre procédure:

Les meilleurs résultats, en vue d'une précision et homogénéité, peuvent être obtenus par la technique de duplication sous pression. Placer le moufle rempli dans une cocotte à pression adaptée. Le maître modèle pourra être démoulé aussitôt le matériau vulcanisé. Le moule obtenu est stable et peut être utilisé plusieurs fois. Si le moule a été vulcanisé sous pression, il est impératif de passer également le matériau de remplissage sous pression!

Indications générales:

Z-DUPE ne présente aucun effet négatif sur le plan physiologique et toxicologique. Une désinfection chimique ou thermique est applicable sur ce matériau.

HENRY SCHEIN® Z-DUPE

Additionsvernetzendes Dubliersilikon.

Produktbeschreibung:

Additionsvernetzendes Vinyl-Polysiloxan in 3 verschiedenen Endhärten für die universelle Anwendung in der Dubliertechnik. Z-DUPE zeichnet sich durch eine hervorragende Detailwiedergabe, hohe Formkonstanz und ausgezeichnete Lagerstabilität aus. Durch das Platinhärtersystem ist das Material praktisch schrumpffrei, und es besteht keine Notwendigkeit, die Dublierform sofort auszugießen.

Dosierung:

Z-DUPE wird im Volumenverhältnis von 1:1 der Komponenten Katalysator (A) und Basis (B) gemischt.

Verarbeitung:

Das Vermischen der beiden Komponenten geschieht entweder in einem Anrührbecher oder mittels der zahlreich zur Verfügung stehenden Dosier- und Anmischhilfen.

Verarbeitungszeit (inkl. Anmischen):	6 ± 1 Min.
Entformbarkeit:	20 ± 3 Min.
Endhärte:	15 ± 2 Shore A 20 ± 2 Shore A 28 ± 2 Shore A

Die Anmisch- und Verarbeitungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 23°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.

Vorbereitende Maßnahmen:

Mit Z-DUPE kann nahezu jedes Material dubliert werden, z.B. Gipsmodelle, Metalle etc. Das Meistermodell sollte nicht gewässert

werden, sondern trocken und von allen Isoliermitteln etc. gereinigt sein. Zur Materialersparnis kann der Modellssockel in den bei der Dublier-Küvette mitgelieferten Schaumstoffring versenkt werden, so daß nur die zu dublierenden Zähne und Kieferabschnitte übergossen werden.

Vor dem Ausgießen ist die Dublierform mit Oberflächen-Entspannungsspray zu besprühen!

Hierdurch wird das Risiko einer Blasenbildung während des Ausgießens verringert. Als Material für das Duplikatmodell sind alle dentalen Gipsarten, Modellkunststoffe und Einbettmassen geeignet.

Weitere Verarbeitung:

Die besten Ergebnisse bzgl. Präzision und Homogenität erreicht man durch die sog. Druck-Dubliertechnik. Hierzu stellt man die soeben gefüllte Küvette in einen entsprechenden Drucktopf. Direkt nach Abschluß der Vulkanisation kann das Meistermodell entformt werden. Hierbei bleibt die Form erhalten und kann noch mehrmals ausgegossen werden. Entscheidend ist, daß wenn die Dublierform unter Druck hergestellt wurde, anschließend auch das Modell unter Druck hergestellt wird.

Allgemeine Hinweise:

Z-DUPE zeigt ein unproblematisches Verhalten in physiologischer und toxikologischer Hinsicht. Eine Desinfektion ist chemisch und thermisch möglich.