

ELITE DOUBLE



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

А-силиконы для дублирования моделей

Zhermack 
Dental

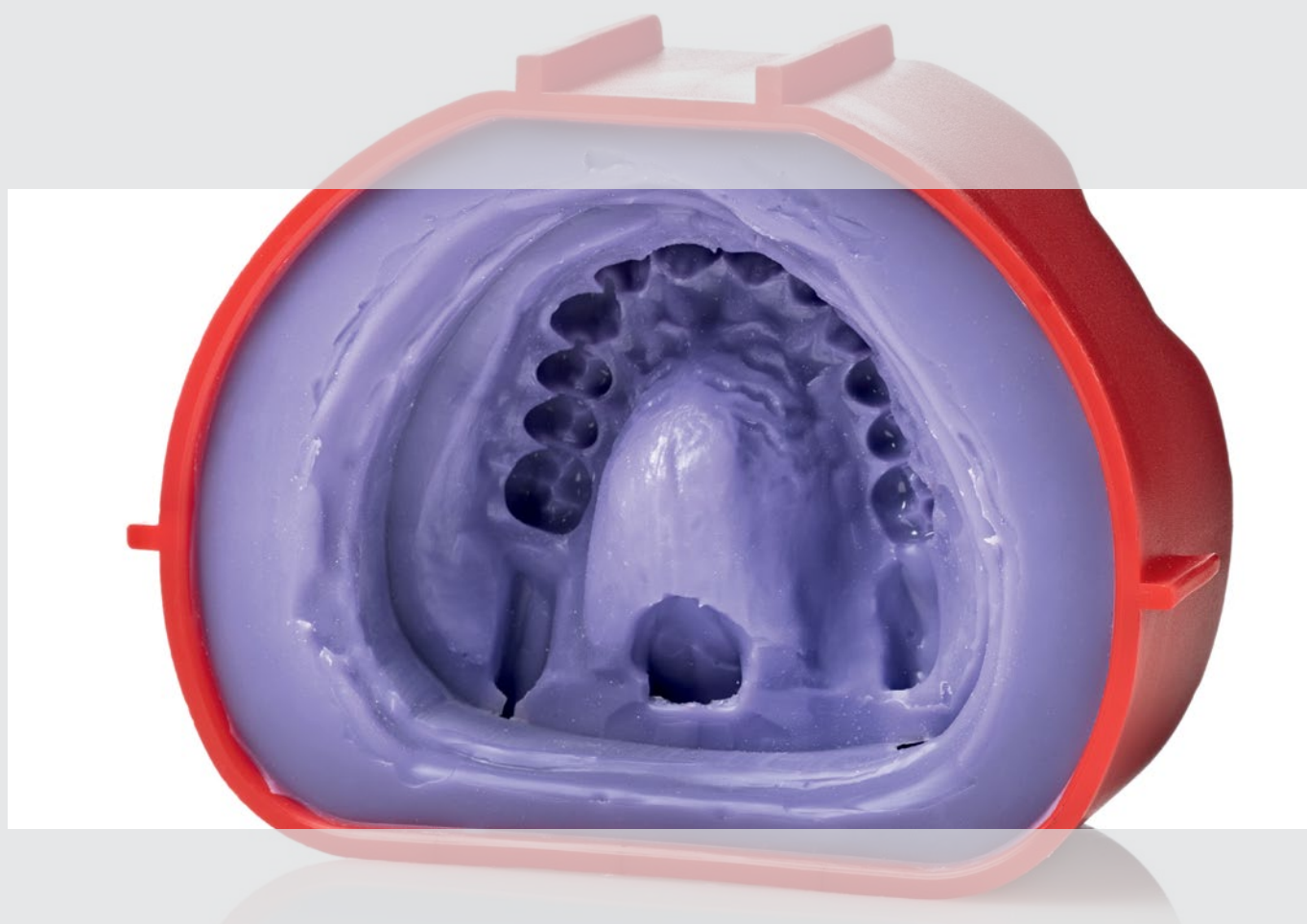
Elite Double, duplicating perfection



Линейка Elite Double представлена широким ассортиментом силиконов для дублирования, предназначенных для удовлетворения различных потребностей зубных техников как при работе с несъемными, так и со съемными протезами.

Ассортимент силиконов линейки Elite Double представлен продуктами 7 разных цветов, четырех вариантов конечной твердости и трех вариантов времени отверждения: нормальное, быстрое и сверхбыстрое. Рецептура последнего составлена специально для автоматических смесителей.

Elite Double сохраняет постоянную высокую текучесть на протяжении всего времени работы, благодаря чему обеспечивается однородный результат без образования пузырьков.



1.

ПОЛНЫЙ СЪЕМНЫЙ ПРОТЕЗ с ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

Совместное использование силиконов и литьевых пластмасс позволяет создавать съемные протезы высокого качества со значительной экономией времени по сравнению с традиционным методом, когда используются пластмассы горячего отверждения.

Использование силиконов для дублирования обеспечивает превосходную точность воспроизведения деталей.

Материалы: Elite Double 16, Elite Stone.

Протез, смоделированный из воска и искусственных зубов на гипсовой модели



1

Фиксация модели к основанию кюветы при помощи липкого воска



2

Формирование каналов для заливки

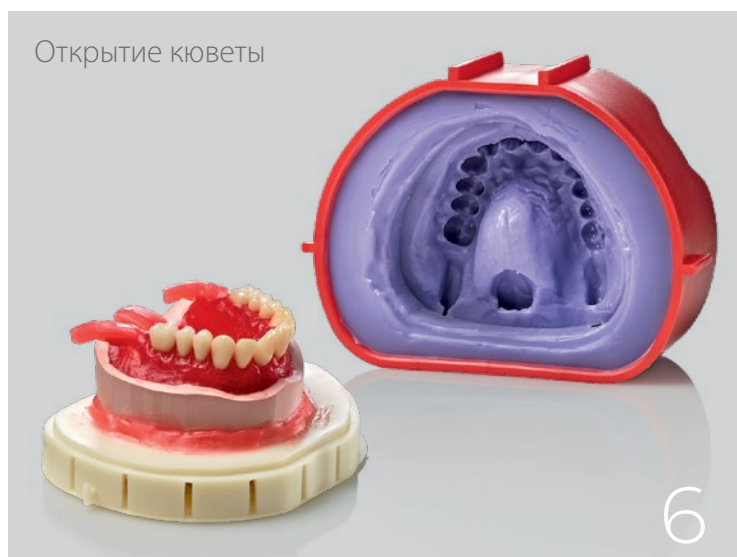
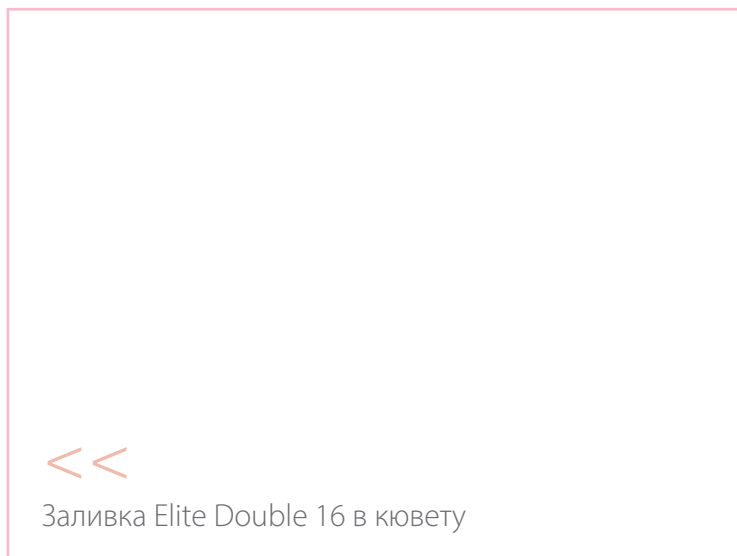


3

Закрытие кюветы



4



Взвесьте порошок пластмассы, отмерьте необходимое количество мономера и смешайте, сначала заливая мономер, а затем засыпая порошок



9

Перемешайте и подождите до формирования медообразной консистенции, как показано на рисунке



10

Снова закройте кювету и зафиксируйте ее в правильном положении при помощи эластичной ленты



11

Залейте пластмассу в центральный канал для заливки



12

Заливка завершена,
когда пластмасса начнёт
вытекать из боковых
каналов

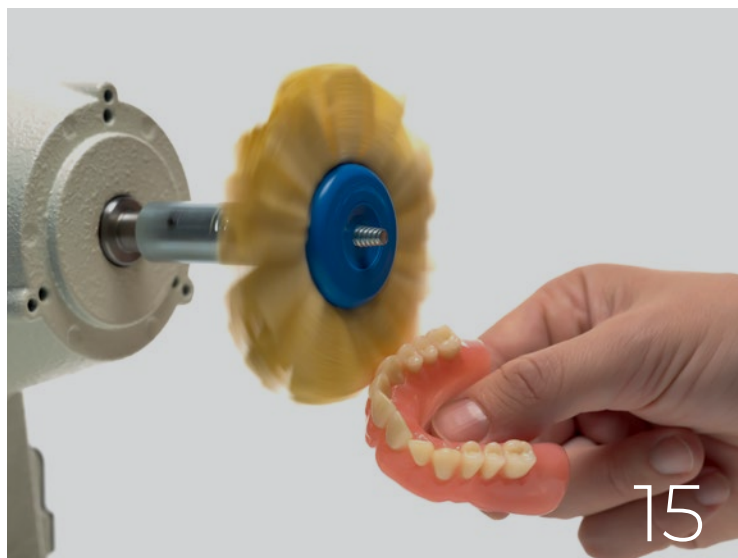


Результат после открытия кюветы



>>

Полировка и финишная обработка



ГОТОВЫЙ ПРОТЕЗ



2.

ПОЛНЫЙ СЪЕМНЫЙ ПРОТЕЗ с ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

Совместное использование силикона и литевых пластмасс позволяет создавать съемные протезы высокого качества со значительной экономией времени по сравнению с традиционным методом, когда используются пластмассы горячего отверждения.

Использование силиконов для дублирования обеспечивает превосходную точность воспроизведения.

Материалы: Elite Double 16, Platinum 95, Elite Stone.

Протез, смоделированный из воска и искусственных зубов на гипсовой модели



1

Формирование каналов для заливки и создание ориентиров на модели



2

Покройте небную часть материалом Platinum 95



3

Установка бортика с использованием липкого воска



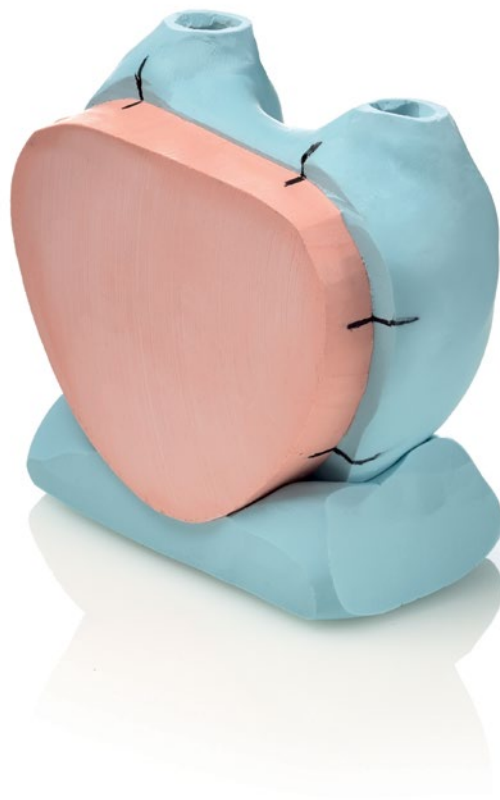
4



Заливка Elite Double 16

Установка конструкции в материал Platinum 95 для её удержания в вертикальном положении, нанесение ориентиров для проверки правильности репозиционирования силикона

Дополнительный ключ из Platinum 95



Удаление ключа



8

Удаление воска с модели и зубов



9

Взвесьте порошок пластмассы, отмерьте необходимое количество мономера и смешайте, сначала заливая мономер, а затем засыпая порошок



Установка зубов в силиконовый ключ



10

Перемешайте и подождите до формирования медообразной консистенции как показано на рисунке



12

Повторно установите ключ и зафиксируйте его в правильном положении при помощи эластичной ленты



13

Залейте пластмассу в один из двух каналов для заливки



14

Заливка завершена, когда пластмасса начнёт вытекать из второго канала



15

Результат после снятия ключа



16

Полировка и финишная обработка



17

ГОТОВЫЙ ПРОТЕЗ

- Если толщина небной части недостаточная, добавьте центральный канал для заливки. В этом случае осуществляйте заливку пластмассы через центральный канал



3.

ДУБЛИРОВАНИЕ МОДЕЛЕЙ

Превосходная точность воспроизведения деталей и хорошее упругое восстановление, предлагаемое Elite Double 22, означает, что дублирование модели возможно выполнять множество раз, даже при малой толщине.

Материалы: Elite Double 22.

Мастер-модель



Фиксация модели к основанию кюветы при помощи липкого воска



Закрытие кюветы



Заливка Elite Double 22 в кювету



Открытие кюветы



5

Заливка паковочной
массы в силикон



6

ДУБЛИКАТ МОДЕЛИ





Технические характеристики

	Elite Double 8	Elite Double 16 Fast	Elite Double 22	Elite Double 22 Fast	Elite Double 22 Extra Fast	Elite Double 32	Elite Double 32 Fast
ISO 14356	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал	Тип 2 Необратимый дублирующий материал
Цвет	Опактовый розовый	Фиолетовый	Салатовый	Оранжевый	Серый	Зеленое яблоко	Синий
Пропорция смешивания	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Время смешивания вручную*	1'	1'	1'	1'	только для аппаратов дублирования	1'	1'
Время механического смешивания вакуумным смесителем (макс)*	30"	30"	30"	30"	только для аппаратов дублирования	30"	30"
Время обработки*	10'	5'	10'	5'	1'30"	10'	5'
Время схватывания*	20'	10'	20'	10'	5'	20'	10'
Время с момента отделения модели от формы до первой заливки гипса*	60'	60'	60'	60'	60'	60'	60'
Твердость (по Шору-А)	8	16	22	22	22	32	32
Точность воспроизведения деталей	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm
Линейное изменение размеров (через 24 часа)	- 0,05 %	- 0,05 %	- 0,05 %	- 0,05 %	- 0,05 %	- 0,05 %	- 0,05 %
Прочность на разрыв	2 N/mm ²	2,5 N/mm ²	2,5 N/mm ²	2,5 N/mm ²	2,5 N/mm ²	2,5 N/mm ²	2,5 N/mm ²
Растяжение до разрыва	380 %	550 %	450 %	450 %	450 %	350 %	350 %
Прочность на разрыв	2,5 N/mm ²	5 N/mm ²	5 N/mm ²	5 N/mm ²	5 N/mm ²	5 N/mm ²	5 N/mm ²

*Указанное время рассчитывается от начала замешивания при температуре 23°C (73°F)

Артикулы продукции



Elite Double 8 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400830	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)



Elite Double 16 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400825	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400831	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400847	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Elite Double 22 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400821	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400832	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400840	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Elite Double 22 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400823	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400834	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400842	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Elite Double 22 Extra Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400849	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Elite Double 32 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400833	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400841	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Elite Double 32 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400836	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400843	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Ознакомьтесь с другими материалами компании Zhermack, которые могут использоваться совместно с силиконами для дублирования моделей



Elite Stone

Гипс 4 класса для создания мастер-моделей для несъемных протезов



Platinum 95

А-силикон для создания ключей

Для получения более подробной информации, посетите наш веб-сайт: www.zhermack.com

Fulfilling your needs