

DUOSIL ist ein Dubliersystem auf der Basis hochwertiger Vinyl-Silikone.

### Vorteile

Absolut schrumpffrei. Greift Kunststoffe o.ä. nicht an. Verändert sich auch nach Wochen nicht. Blasenfreie Verarbeitung. Einfach zu handhaben. Absolut gesundheitsunschädlich. Reißfest und gut entformbar mit einem hohen Rückstellvermögen, so daß unter sich gehende Schnitte keine Schwierigkeiten bedeuten.

DUOSIL S mit einer Shore Härte von 9 zeichnet sich besonders durch seine geringe Shore Härte und sein hohes Fließvermögen aus.

DUOSIL H mit einer Shore Härte von 17 eignet sich auch für Modelle mit dünnen, unterschrittenen Stümpfen.

DUOSIL S / H eignen sich besonders zum Anmischen von Hand (Spatel), noch besser mit einem Vakuum-Rührgerät.

DUOSIL D mit einer Shore Härte von 22 zeichnet sich durch eine schnelle Rückstellung aus und eignet sich auch für Stümpfe in der Galvanotechnik.

DUOSIL D eignet sich besonders zum Verarbeiten mit Dosiergeräten.

DUOSIL EXPRESS mit einer Shore Härte von 22 ist schon nach ca. 9 Minuten entformbar. (Es eignet sich nicht zum Verarbeiten mit Dosiergeräten.)

DUOSIL EXTRA HART mit einer Shore Härte von 32 eignet sich auch gut für die Verarbeitung mit Manschetten.

### Wichtig

Für die einwandfreie Polymerisation ist es unbedingt erforderlich, daß das Silikon eine Mindesttemperatur von 20-23°C hat.

### Verarbeitung

Man mischt die Komponenten A und B im Verhältnis 1:1 (in g oder ml).

Ausgießen in die Kuvette aus einer Höhe von 10 - 20 cm immer auf den gleichen Punkt. Nach ca. 20 Minuten (DUOSIL EXPRESS: ca. 9 - 12 Minuten) kann das Modell entnommen werden.

Nach der Entnahme des Gipsmodells sollte die Silikonform ca. 15 Min. (DUOSIL EXPRESS: ca. 5 Minuten) ruhen (Rückstellvermögen).

In Verbindung mit unseren Shera-Präzisions-Modellgußeinbettmassen erreicht man eine absolut perfekte Präzision.

Wir empfehlen bei dem Silikon der Shore Härte 9 mit Stabilisierungsrahmen und bei den Silikonem der Shore Härte 17 und 22 ohne Stabilisierungsrahmen zu arbeiten.

Bei Verwendung unseres Systems DUOSIL mit SHERACAST-Einbettmassen kann man auf das Erhitzen des Modells im Trockenschrank und anschließendem Tauchhärten verzichten (hohe Zeiteinsparung).

Zur Materialeinsparung kann man u.U. granuliertes DUOSIL in den Boden der Kuvette einlegen.

**Verschlüsse der Gefäße nach Gebrauch nicht vertauschen (Gefahr gegenseitiger Kontamination, die zu einer vorzeitigen Aushärtung führen kann).**

### Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG ist nach DIN EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluß auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.



**SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG**

Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany

Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100

www.shera.de · info@shera.de