

DC Dubliergel Agar-Agar

DC DentalCentral GmbH • Owidenfeldstr. 6 • D-30559 Hannover • Germany • www.dental-central.de • E-Mail: office@dental-central.de

D Gebrauchsanweisung

Reversible (wieder verwertbare) Dubliermasse auf Agar-Agar-Basis, geeignet für alle gipsfreien Einbettmassen.

DC Dubliergel Agar-Agar steht durch seine exakte Abformung bis in 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:

Dubliermasse in möglichst kleinen Stücken in das Dubliermassengerät geben und unter ständigem Rühren gleichmäßig auf 90° C - 95° C aufheizen. Beim 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 Haltbarkeit verkürzt. Um eine unnötige Verdunstung von Flüssigkeit auszuschließen, das Gerät immer mit geschlossenem Deckel betreiben.

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

Diese Arbeitstemperatur unter weiterem ständigem Rühren halten.

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

Abbindezeit der Dubliermasse bei Raumlufttemperatur ca. 1 Stunde.

Vor dem 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 Nachrocknen während des Aufbewahrens eine Zugabe von 50 - 100 ml Wasser beim Wiedereinschmelzen notwendig sein. Diese Wasserzugabe sollte sich auf die unbedingt notwendige Menge beschränken, um die Dubliermasse nicht unnötig zu verdünnen.

Beim Verwenden der Dubliermasse 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 Dubliermasse 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 die Dubliermasse neu eingeschmolzen werden.

Arbeitstemperatur zu hoch

Maximaltemperatur von 95° C sollte nicht überschritten werden, da eine Überhitzung auf Kosten der Haltbarkeit der Dubliermasse 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 die Dubliermasse 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

ca. 8 - 10 maliges Einschmelzen (bei vorschriftsgemäßer Verwendung)

Lagerfähigkeit

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

Lieferform:

Eimer 6 kg

DC Dubliergel Agar-Agar

DC DentalCentral GmbH • Owiedenfeldstr. 6 • D-30559 Hannover • Germany • www.dental-central.de • E-Mail: office@dental-central.de

GB Instruction for use

Reversible duplicating gel on base of agar-agar suitable for all gypsum-free investment materials.

Due to its excellent reproduction accuracy even to the smallest details DC Dubliergel Agar-Agar is very well suitable for demanding partial denture. It produces a tear proof, highly elastic duplicating mould which doesn't cause any problems either at undercuts.

A high-quality base material produces an extremely long durability.

WORKING INSTRUCTIONS:

Reduce the duplicating gel to pieces as small as possible and fill it into the duplicating unit which is to heat up to 90° C - 95° C under constant stirring. Don't add water with first melting. Constant stirring is important to avoid lump formation and to get the gel well-balanced liquid. An overheating up to cooking should be absolutely avoided as this can belittle the durability. In order to exclude unnecessary evaporation from liquid, keep the equipment always closed.

After melting the gel must be cooled down to the temperature of 45° C - 47° C. This working temperature should be kept under constant further stirring.

Before duplicating the model must be put 15 - 20 minutes into slightly warm water.

The duplicate must be absolutely dry when pouring in the gel to avoid the sticking of investment at the duplicate.

Bonding time after duplicating at room temperature is approx. 1 h.

Wash the duplicate thoroughly with water after took out of the investment model and keep it in a closed container.

The loss of water is replaced as far as possible by washing. However, before melting again an addition of 50 - 100 ml can be necessary if the gel became too dry during the storage. This addition of water should be limited to the absolute necessary quantity, in order not to thin down the duplicating gel excessively.

When using the duplicating gel in acrylic prosthetics, it's important to permit contact with monomer only in inevitable degree.

REPEATED SOURCE OF ERROR:

Working temperature too low

As important characteristics could be changed (for example: loss of elasticity and hardness), the temperature should not fall below 46 - 50° C within the entire container of the unit. Check the gel on different parts in the container after heating phase manual with a thermometer.

Adjust the working temperature correct and melt the gel once more.

Stirring duration too short

As the heating comes along the outside part of the container only, the gel will not be warmed up well-balanced and leads to lump formation. In this case the gel must be melted again.

Working temperature too high

An overheating goes at expense of the durability of the gel and therefore the maximum temperature of 95° C should not be exceeded. Check the gel on different parts in the container after heating phase manual with a thermometer.

Important reports with complaints

- Lot no. (see on label)
- How often was the gel melted?
- Error description, description of lack.
- Minimum quantities for a material check approx. 3-4 kg.
- Above mentioned sources of error checked?

For further questions don't hesitate to contact us.

Technical data:

Melting temperature: 90 - 95° C

Working temperature:

45 - 47° C

Durability:

8 - 10 times melting (if used as instructed)

Storage

In original bucket with temperature 5° C - 26° C min. 18 month.

Packaging:

Bucket 6 Kg