

Еластичний силікон для непрямого виготовлення м'яких вушних вкладишів для заушних слухових апаратів і вушних захисних вкладишів, затвердіння під дією холоду

Найвищий комфорт при носінні завдяки м'якій гнучкій основі, багатоцільове використання. Стійкий до деформації, тривалий строк експлуатації, легко обробляється. Низької в'язкості. Не подразнює шкіру. Для серійного виробництва в лабораторії.

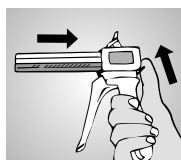


Рис. 1

## 1. Змішування і дозування

Вичавіть матеріал з картриджа за допомогою пістолета-дозатора Automix (рис. 1). Встановіть картридж в пістолет-дозатор та відкрийте заглушку картриджа шляхом обертання. Вичавіть невелику кількість матеріалу, щоб силікон надходив рівномірно з двох отворів (рис. 2). Вставте змішувальні канюлі в направляючі пази на картриджі і закрутіть проти годинникової стрілки до упору (рис. 3). Диспенсер тепер готовий для змішування силікону в будь-якій необхідній кількості. Після введення зліпного матеріалу слід залишити змішувальну канюлю на картриджі.

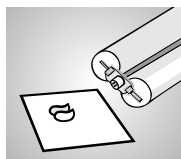


Рис. 2

## 2. Застосування в лабораторії

Будь-які комерційні гіпсові та гелієві матеріали можуть бути використані для виготовлення негативних форм. Нанесіть на гіпсову негативну форму звичайний ізоляційний матеріал на основі альгінату. Для гелієвих негативних форм ця процедура не є обов'язковою. Зліпний матеріал без повітряних бульбашок вулканізується за кімнатної температури. В разі необхідності, ми рекомендуємо додатково використовувати **grip tool** або **detax handy** відповідно до інструкцій з їх використання. Гіпсову негативну форму можна використовувати для подальшого виготовлення отопластичної продукції: Заповніть гіпсом одну з частин латунної форми. Дістаньте негативну форму після затвердіння гіпсу. У негативній формі попередньої моделі зліпка поверхня вкривається воском. Обробіть гіпсову поверхню розчином (наприклад засобами для миття посуду), встановіть другу частину латунної форми і заповніть її гіпсом. Після затвердіння гіпсу відкрийте латунну форму. Обробіть окропом обидві частини латунної форми і додатково звичайним ізоляційним матеріалом на основі альгінату. Вичавіть **earflex®** з картриджа (як описано в пункті 1) у негативну форму та обережно закрийте латунну форму з лічильником (рис. 4). Після вулканізації відкрийте латунну форму і дістаньте кліше. Для того, щоб запобігти появі повітряних бульбашок процес затвердіння можна проводити під тиском.



Рис. 3

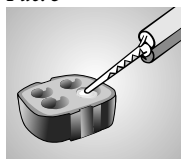


Рис. 4

## 3. Обробка та лакування

Для формування і обробки поверхні використовуються спеціальні шліфувальні насадки. В разі необхідності, ми рекомендуємо використовувати **grip tool** або **detax handy** відповідно до інструкцій з їх використання. Для згладжування поверхні, використовуйте **bio coat®** (без розчинника), **dip coat** (для методу занурення), **express coat** (швидко висихаючий), **super coat** (антибактеріальний) або **micropor lacquer** (затвердіння під дією тепла) відповідно до їх спеціальних інструкцій (рис. 5).

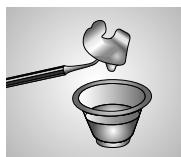


Рис. 5

## Важливі практичні рекомендації

- Не використовувати разом з конденсаційними силіконами.
- Силіконові матеріали є хімічно активними - уникайте плям на одязі.
- Латексні рукавички і латексні забруднені поверхні, а також вушна сірка, креми та смоли можуть стримувати реакцію схоплювання **earflex®** (ми рекомендуємо використовувати стандартні рукавички, виготовлені з нітрильного каучуку або поліетилену).

## Рекомендації з техніки безпеки

Вищеописані дії мають виконуватися лише підготовленими спеціалістами. Необхідно суворо дотримуватися робочих інструкцій та запобіжних заходів. Недотримання інструкцій може призвести до неоправданого пошкодження вуха або барабанної перетинки. DETAX не несе відповідальності за будь-які наслідки, заподіяні в результаті неправильного застосування зліпного матеріалу.

Додаткова інформація:

Матеріали на основі силікону пройшли багаторазову перевірку. За умови належного використання **небажані ефекти НЕ СПОСТЕРІГАЮТЬСЯ**. Однак реакції імунної системи, такі як алергія, подразнення, не можуть бути повністю виключені. У разі сумнівів ми рекомендуємо зробити перевірку на алергічну реакцію перед використанням матеріалу.

## Показання до застосування:

- Непряме виготовлення м'яких вушних вкладишів для заушних слухових апаратів і вушних захисних вкладишів
- Серійне виробництво

## Технічні характеристики:

- **Об'єм змішування:** 50 мл (картридж)
- **Співвідношення:** 1:1
- **Колір:** прозорий рожево-прозорий
- **Тривалість змішування:** не важливо (Automix-система)
- **Тривалість затвердіння:** приблизно 25-30 хв. за кімнатної температури (приблизно 23 °C/73 °F)
- **Остаточне затвердіння:** приблизно 40/60 Шор А
- **Відновлення після стиснення:** > 99,8 %
- **Ущільнення під тиском:** 7% (40 Шор А) 3% (60 Шор А)
- **Зменшення фізичних розмірів:** 0,2 %
- **Застосування:** 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% відн. вологості
- **Умови зберігання:**



\* при початкових умовах температура 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% відн. вологості.

Підвищення температури прискорює реакцію, зниження температури уповільнює її.

## Інформація для замовлення:

**earflex® clear 03192**

Упаковка картриджів  
40 Шор  
8 x 50 мл картриджів  
основа + катализатор

**Упаковка картриджів 03193**

Упаковка картриджів  
60 Шор  
8 x 50 мл картриджів  
основа + катализатор

**earflex® rose 03216**

Упаковка картриджів  
40 Шор  
8 x 50 мл картриджів  
основа + катализатор

**Упаковка картриджів 03217**

Упаковка картриджів  
60 Шор  
8 x 50 мл картриджів  
основа + катализатор

## Змішувальні канюлі

6 мм. **02123**  
50 шт. **02393**  
100 шт.

Пістолет-дозатор 02083

Вироблено в Німеччині



02/2012

# DETAX

GmbH & Co. KG

вул. Карла Цейсса 4 · 76275 Етлінген/Німеччина  
Тел.: 0 72 43/510-0 · Факс: 0 72 43/510-100  
www.detax.de · post@detax.de

## Силіконові вкладиші DETAX

