

RENEW SILICONE SERIE

Weiche, additionsvernetzende Silikone für orthopädische Maßanfertigungen

KauPo Plankenhorn e.K.
Max-Planck-Straße 9/3
D-78549 Spaichingen
Fon +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3
Fax +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 55
info@kaupo.de - www.kaupo.de

A. Produktbeschreibung

Alle Renew Silikone sind als bioverträglich eingestuft. Testergebnisse nach DIN EN ISO 10993-10 (Hautirritation) und DIN EN ISO 10993- 5(Zytotoxizität) können angefordert werden. Sehr weiche, reißfeste und extrem dehnbare Silikone. Die niedere Viskosität ermöglicht einfaches Mischen und Entlüften. Haupteinsatzgebiet Orthopädie: Herstellung von Linern, Prothesen, Epithesen, Polsterungen,

Dämpfungen, etc. Durch Verwendung der Doppelkartuschen in einer manuellen oder elektrischen Dosierpistole wird die Handhabung sehr einfach. Silicone 0030, 0050, 10 und 20 sind erhältlich in Doppelkartuschen und in Gebinden. Silicone 5 ist nur in Doppelkartuschen erhältlich.

B. Technische Daten

RENEW SILICONE	0030	0050	5	10	20
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Mischung (nach Gewicht)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	3000	8000	13000	23000	20000
Spez. Gewicht (g/cm ³)	1,07	1,04	1,07	1,07	1,08
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent	transluzent	transluzent
Topfzeit (Min.)	45	45	1	8	25
Entformzeit	4 Std.	4 Std.	5 Min.	75 Min.	4 Std.
Härte (Shore A)	00-30	00-50	5	10	20
Zugfestigkeit (N/mm ²)	1,38	2,17	2,14	3,3	3,8
E-Modul (N/mm ²)	0,07	0,08	0,10	0,20	0,22
Reißdehnung (%)	900	980	1000	1000	620
Reißfestigkeit (N/mm)	6,78	6,78	8,92	18,19	21,4
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemessen. Prüfnormen: ASTM-Standard.

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials. Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort

wieder verschließen. Wärmere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit zusätzlich. Auch die Topf- und Entformzeit fallen bei wärmeren Temperaturen deutlich kürzer aus.

D. Vorbereitung • Versiegelung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird empfohlen. Keine Latexhandschuhe verwenden (Vernetzungsstörung!). Die Vernetzung von Silikon kann durch manche Fremdstoffe (z. B. Schwefel, unvernetztes Epoxid- und Polyesterharz, Latex, Kondensationssilikon, Polyurethankautschuk) gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet. Um eine solche Vernetzungsstörung zu vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden (z.B. Acryllack, evtl. mehrere Schichten - gut trocknen lassen).

Wichtig: Additionssilikone härten trotz Versiegelung nicht auf schwefelhaltigem Ton und manchen Plastelintypen aus.

Generell empfehlen wir bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, unbedingt an einer unkritischen Stelle einen Test durchzuführen.

Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich. Wenn Sie Silikon in Silikonformen gießen, verwenden Sie ausschließlich unser Ease Release® 200.

Wichtig: Um eine gleichmäßige Bedeckung zu gewährleisten, sollte das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilt werden. Danach eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen

E. Mischen • Gießen • Aushärtung

Verarbeitung per Doppelkartusche: Mit Hilfe einer Zange kann der Verschluss der Doppelkartusche leicht entfernt werden. Setzen Sie dann ein Mischrohr auf und legen Sie die Doppelkartusche in die Dosierpistole ein. Die beiden Komponenten werden automatisch gemischt. Dies ermöglicht nahezu luftblasenfreie Güsse.

Verarbeitung per Gebinde: Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Nach dem Mischen ist es empfehlenswert im Vakuum ca. 2 – 3 Min. zu entlüften. Achten Sie darauf, dass Sie im Behälter genügend Raum lassen, da sich das Material um das 2 – 3 fache ausdehnen kann.

F. Maßgefertigte Linerherstellung

Mit den Renew Silikonem und innovativen Fertigungstechniken haben Orthopädie-Werkstätten die Möglichkeit ihren Patienten individuell angefertigte Silikonliner, Druckentlastungskissen, kosmetische Hautteile und Prothesen anzubieten, unabhängig von externer Fertigung. Die wichtigsten Vorteile von maßgefertigten Silikonlinern für den Patienten sind: Reduzierte Reibung bei Bewegungen, verringerte Drehmomente, minimierte Knochenbelastung und

G. Sicherheitshinweise

Das **EG-Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Augenkontakt sollte vermieden werden. Silikonpolymere sind in der Regel ungefährlich für die Augen, jedoch kann eine vorübergehende Irritation auftreten. Im Kontaktfall die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN
GERNE WEITER:
+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießt man die Mischung am tiefsten Punkt in der Form. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden.

Lassen Sie das Silikon über Nacht bei Raumtemperatur (nicht unter 18°C) aushärten (mind. 3 Std.). Um die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks zu erhöhen, kann in einem Ofen bei 65° C nachgetempert werden.

Aufbewahrung angebrochener Kartuschen: Lassen Sie einfach das Mischrohr mit dem darin ausgehärteten Material auf der Kartusche, vor der nächsten Anwendung muss lediglich ein neues Mischrohr aufgesetzt werden.

verbesserte Stoßdämpfung.

Die wichtigsten Vorteile für die Orthopädie-Werkstatt sind: Unabhängigkeit von externer Fertigung, Flexibilität durch schnelle Versorgung, u.a. mit „Testlinern“, Kostenvorteile im Vergleich zu den üblichen Versorgungsmöglichkeiten. Für detaillierte Informationen zu dieser Fertigungstechnik, fordern Sie die entsprechende Schulungs-DVD an.

Wichtig:

Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR
HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.