

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. Es sind sehr weiche, reißfeste und extrem dehbare Silikone. Renew Silicone ist in den Shore-Härten A5, A10 und A20 als praktische Doppelkartusche erhältlich.

Durch Verwendung der Doppelkartuschen mit einem Mischrohr in einer manuellen oder elektrischen Dosierpistole wird die Handhabung sehr einfach. Haupteinsatzgebiet Orthopädie: Herstellung von Linern, Prothesen, Epithesen, Polsterungen, Dämpfungen, etc.

B. Technische Daten

RENEW SILICONE	5	10	20
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Mischung (nach Gewicht)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	13000	23000	20000
Spez. Gewicht (g/cm ³)	1,07	1,07	1,08
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent
Topfzeit (Min.)	1	8	25
Entformzeit	5 Min.	75 Min.	4 Std.
Härte (Shore A)	5	10	20
Zugfestigkeit (N/mm ²)	2,14	3,3	3,8
E-Modul (N/mm ²)	0,10	0,20	0,22
Reißdehnung (%)	1000	1000	620
Reißfestigkeit (N/mm)	8,92	18,19	21,4
Schrumpfung (%)	<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. Die Doppelkartuschen sollten innerhalb von 6 Monaten nach Erhalt verarbeitet werden. Nach Öffnung verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials. Restmengen daher so schnell wie

möglich verarbeiten. 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, ausschließlich unser Ease Release® 200 verwenden. 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

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.

Lassen Sie das Silikon vollständig bei Raumtemperatur (nicht unter 18°C) aushärten, bevor das Gussteil entformt wird.

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. Vorteile von maßgefertigten Silikonlinern für den Patienten sind: Reduzierte Reibung bei Bewegungen, verringerte Drehmomente, minimierte Knochenbelastung und

verbesserte Stoßdämpfung. Um die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks zu erhöhen, kann in einem Ofen für 4 Stunden 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.

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.

verbesserte Stoßdämpfung.

Die wichtigsten Vorteile für die Orthopädie-Werkstätten 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.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN
GERNE WEITER:

+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

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