

# Dubliersilikon transparent Dubliersilikon rosa



# Duplicating silicone transparent Duplicating silicone pink



egger Otoplastik +  
Labortechnik GmbH  
Aybühlweg 59  
87439 Kempten / Germany

egger

## Allgemeine Produktinformationen

Additionsvernetzendes Gießsilikon zur Herstellung von Negativformen zur Produktion von Otoplastiken sowie für Kontrollformen.

**Dubliersilikon, transparent** wird vor allem eingesetzt bei der Verarbeitung von Lichtpolymerisaten bzw. zur Herstellung von Kontrollformen.

Endhärte ca. 19–21 Shore.

**Dubliersilikon, rosa** wird in der Acryltechnik verwendet. Die Komponenten A und B sind sowohl maschinell als auch manuell mischbar. Die Negativform ist schrumpffrei.

Endhärte ca. 12 Shore.

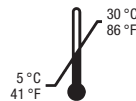
### Liefereinheiten:

<b>Dubliersilikon, transparent</b>		<b>Dubliersilikon, rosa</b>	
2 x 1 Liter	REF 41000	2 x 1 Liter	REF 41801
2 x 5 Liter	REF 41001	2 x 5 Liter	REF 41802
8 x Doppelkartuschen	REF 41003		

**Haltbarkeit / Charge:** Siehe Gebinde bzw. Kartusche

### Lagerung:

Schützen gegen: Frost, Hitze, UV-Einstrahlung / Sonnenlicht. Behälter dicht geschlossen halten und an einem kühlen, gut belüfteten Ort aufbewahren.



### Hinweise:

<b>Dubliersilikon, transparent</b>	<b>Dubliersilikon, rosa</b>
Komponente A – Katalysator	Komponente A weiß – Katalysator
Komponente B – Basis	Komponente B rosa – Basis

- Komponenten A und B vor dem Anmischen nicht in Kontakt bringen.
- Gebinde nach manuellem Gebrauch wieder gut verschließen.
- Der direkte Kontakt mit dem flüssigen Material ist zu vermeiden! Vor der Verarbeitung des Materials sollten die Hände durch das Tragen geeigneter Handschuhe geschützt werden.
- Vernetzte Materialien sind chemisch beständig – Flecken auf der Kleidung vermeiden.

### Verarbeitungshinweise:

Vor der Verarbeitung muss das Material eine Temperatur von  $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$  bei relativer Luftfeuchtigkeit von  $50\% \pm 5\%$  besitzen.

Verarbeitungszeit:	4–6 Minuten
Aushärtung ohne Drucktopf:	15–30 Minuten
Aushärtung mit Drucktopf:	10–15 Minuten bei $40\text{ °C}$ und 2–5 bar

Geringere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungs- und Abbindezeiten.

## General product information

Addition-vulcanizing casting silicone for manufacturing negative molds in the production of earmolds and for the control molds.

**Duplicating silicone, transparent** is used primarily for processing UV-polymerizates or for producing control molds.

Final degree of hardness approx. 19–21 shore.

**Duplicating silicone, pink** is used in the acrylic technique. The components A and B can be mixed manually or mechanically. The negative mold is shrinkproof.

Final degree of hardness approx. 12 shore.

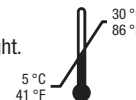
### Delivery units:

<b>Duplicating silicone, transparent</b>		<b>Duplicating silicone, pink</b>	
2 x 1 liter	REF 41000	2 x 1 liter	REF 41801
2 x 5 liter	REF 41001	2 x 5 liter	REF 41802
8 x double cartridges	REF 41003		

**Stability / Batch:** See tub / cartridge

### Storage:

Protect against: frost, heat, UV-radiation / sunlight. Keep container tightly closed in a cool, well-ventilated place.



### Indications:

<b>Duplicating silicone, transparent</b>	<b>Duplicating silicone, pink</b>
Component A – catalyst	Component A white – catalyst
Component B – base	Component B pink – base

- Avoid any contact between the components A and B before mixing them.
- Close the receptacle tightly after manual use.
- Avoid direct skin contact with the liquid material! Before handling the material protect your hands by wearing suitable gloves.
- Cross-linked materials are chemically resistant – avoid stains on your clothes.

### Notes for processing:

Before processing the material it must have reached a temperature of  $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$  ( $73.4\text{ °C} \pm 35.6\text{ °F}$ ) at a relative air humidity of  $50\% \pm 5\%$ .

Processing time:	4–6 minutes
Curing time without pressure pot:	15–30 minutes
Curing time with pressure pot:	10–15 minutes at $40\text{ °C}$ ( $104\text{ °F}$ ) and 2–5 bar

Lower temperatures prolong and higher temperatures reduce time of processing and curing.

## Verarbeitungsanleitung

### Manuelles Anmischen

Komponenten A und B gleichmäßig im Mischungsverhältnis 1:1 vermischen bis einheitliche Farbe entsteht. Für eine Negativform wird ca. 40–50 g Dubliersilikon benötigt.

### Automatisches Anmischen

Die Verarbeitung kann mit dem egger Silikonmischgerät ESG 2 (REF 54560) oder mit der Inject-Pistole (REF 25100) durchgeführt werden. Die Komponenten werden im Verhältnis 1:1 blasenfrei gemischt. Mischkanüle (REF 25153 oder REF 61402ff) mit ausgehärtetem Material nicht mehr verwenden.

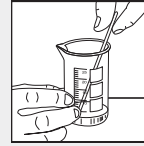
### Befüllung

Achten Sie bei der Befüllung der Einbettform darauf, dass die Spitze der Mischkanüle im Material verbleibt. Somit verhindern Sie Blasen.

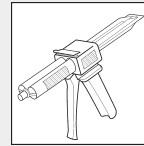
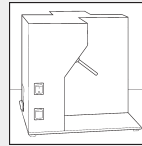
### Aushärtung

Anschließend kann das Material bei Raumtemperatur ausgehärtet werden oder Sie stellen die befüllte Einbettform für eine blasenfreie Aushärtung für 10–15 Minuten bei 2–5 bar in den Drucktopf (REF 54200/49800). Nach der Aushärtung des Dubliersilikons entnehmen Sie den Abdruck vorsichtig mit der Ausbettsonde (REF 46700). Vor der Weiterverarbeitung die Negativform auf Wachsreste kontrollieren und diese entfernen.

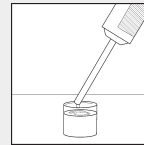
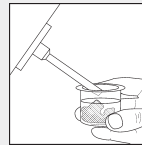
### Manuelles Anmischen Manual mixing



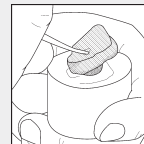
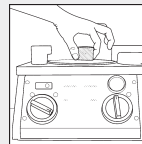
### Automatisches Anmischen Automatic mixing



### Befüllung Filling



### Aushärtung Polymerization



## Processing

### Manual mixing

Mix the two components A and B (mixing ratio 1:1) until material has homogeneous color. Approx. 40–50 g of duplicating silicone is needed for one negative mold.

### Automatic mixing

The material can be processed with the egger silicone-mixing device ESG 2 (REF 54560) or with an inject pistol (REF 25100). Mix the components A and B bubble-free in the mixing canula (mixing ratio 1:1). Do not use mixing canula (REF 25153 or REF 61402ff) if it contains hardened material.

### Filling

When filling the material into the investment mold make sure that the tip of the mixing canula always stays in the material to avoid the formation of bubbles.

### Polymerization

Afterwards let the material cure at room temperature or put the filled investment mold in the pressure pot (REF 54200/49800) for 10–15 minutes at 2–5 bar for a bubble-free polymerization. After the polymerization of the duplicating silicone, use the impression removing instrument (REF 46700) to carefully demold the impression. Before continuing with processing the impression, check the negative mold for wax remainders and remove them.



**Bitte Produktinformation und  
Sicherheitsdatenblatt beachten.**

7908607-2014-12



**Please follow the product information  
and the material safety data sheet.**