

3. Ne verser du **Wirosil®** dans la cuvette qu'à une hauteur de 2 mm au-dessus de la rangée des dents du modèle-maitre.

Le **Wirosil®-Système de cuvettes de duplication** se prête particulièrement pour la duplication car il permet un travail fonctionnel et favorable.

Conditionnement REF 52000
Assortiment de base REF 52000
Wirosil®-Systeme de duplication

1 bouteille (1 kg) de **Wirosil®** 1
1 bouteille (1 kg) de **Wirosil®** 2
1 gobelet de mesure et de mélange **Wirosil®**
1 spatule **Wirosil®**
1 cuvette de duplication **Wirosil®**, grande
1 cuvette de duplication **Wirosil®**, petit
1 flacon pulvérisateur (100 ml) d'agent mouillant Aurofilm

1 flacon pulvérisateur (100 ml) de spray à modèle Durofluid
1 instruction d'emploi **Wirosil®**
1 mode d'emploi cuvettes de duplication

Paquet individuel
Silicone de duplication **Wirosil®** REF 52001

1 bouteille (1 kg) de **Wirosil®** 1 blanc
1 bouteille (1 kg) de **Wirosil®** 2 bleu clair

Wirosil®plus REF 54854
1 bouteile (1 kg) **Wirosil®plus** 1 blanc
1 bouteile (1 kg) **Wirosil®plus** 2 bleu clair

Paquet grand
Silicone de duplication **Wirosil®** REF 51995
1 bidon (10 kg) **Wirosil®** 1
1 bidon (10 kg) **Wirosil®** 2

Accessoires
1 cuvette de duplication **Wirosil®**, petit REF 52072
1 cuvette de duplication **Wirosil®**, grande REF 52083

1 anneau de stabilisation avec 3 inserts pour cuvette de duplication petite REF 52079

pour cuvette de duplication grande REF 52084

1 flacon pulvérisateur (100 ml) d'agent mouillant Aurofilm REF 52019

1 flacon pulvérisateur (100 ml) de spray à modèle Durofluid REF 52008

Caractéristiques physiques de **Wirosil®**

Temps de travail disponible	env. 5 min
Temps de mélange	env. 30 sec
Temps de prise (22 °C)	30–40 min
Durété Shore-A (1 heure)	17
Allongement à la rupture	250 %
Contraction (DIN 14356)	0,03 %

Caractéristiques physiques **Wirosil®plus**

Temps de travail disponible	env. 3 min 30 sec
Temps de mélange	env. 30 sec
Temps de prise (22 °C)	10–12 min
Durété Shore-A (1 heure)	20
Correction dimensionnelle	99,8 %
Contraction (DIN 14356)	0,01 %

Prestation de garantie

Nos recommandations d'utilisation – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou sur place – s'appuient sur nos propres expériences et essais et n'ont qu'une valeur indicative.

Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition des nos produits.

Wirosil® /Wirosil® plus

Silicona para duplicar

Instrucciones de utilización es

Wirosil® es una silicona de dos componentes – Relación 1 : 1 – que reticula por adición y, gracias a la elevada estabilidad de su dimensiones, reproduce de forma extraordinariamente precisa los modelos maestros. Las cubetas económicas y el dispositivo de estabilidad facilitan un trabajo fácil y seguro con un gasto mínimo de material. **Wirosil®** es ideal para modelar superficies fresadas en los trabajos combinados.

Elaboración

Wirosil®: Cortar las boquillas por encima de la marca. **Después del uso, cerrar siempre las boquillas con las aperuzas.**

- Mezclar los componentes 1 y 2 de **Wirosil®**, en una relación de 1:1, en el recipiente graduado **Wirosil®** hasta que se obtenga un color uniforme. No deben verse defectos de color. Tener en cuenta que el tiempo de elaboración es de aprox. 5 minutos (**Wirosil®**) y aprox. 3 min 30 sec (**Wirosil®plus**).

- Dejar que el **Wirosil®** mezclado fluya lentamente y en forma de chorro fino entre el modelo maestro y el borde de la cubeta. Observar las instrucciones del fabricante de las cubetas.

- Según la temperatura ambiente **Wirosil®** se ha endurecido después de 30 a 40 minutos. Ventajoso es el endurecimiento de la cubeta **Wirosil®** a aprox. 4 bar en la compactadora a presión.

Según la temperatura ambiente **Wirosil®plus** se ha endurecido después de 10 a 12 minutos. Ventajoso es el endurecimiento de la cubeta **Wirosil®plus** a aprox. 4 bar en la compactadora a presión.

Importante: Si se trabaja con una compactadora a presión es necesario tener en cuenta que tanto la cubeta **Wirosil®** como el modelo duplicado tienen que ser confeccionados con las mismas condiciones de presión.

- Aplicar aire comprimido (tobera de aire a presión) entre el molde de **Wirosil®** y el modelo maestro, a continuación **extraer el modelo maestro**.

Recomienda con deformaciones más fuertes: El periodo de tiempo entre la expulsión del modelo maestro y la producción del duplicado debería ser por lo menos 30 min para la silicona alcance su máximo restablecimiento.

- Para la mezcla de revestimiento, rociar el molde de **Wirosil®** con el humectante Aurofilm. Secar el líquido sobrante de Aurofilm a baja presión de aire (tobera de aire).

Importante: Cuando se utiliza esta técnica, debe secarse el Aurofilm completamente porque, en caso contrario, la mezcla de revestimiento no humidifica suficientemente el molde de **Wirosil®**: formación de burbujas.

- Mezclar el revestimiento para la fundición de modelos, yeso o el plástico de modelado según las instrucciones y verterlo lentamente dentro del molde de **Wirosil®** en el vibrador.

Importante: Si se trabaja con el compactador a presión, debe tenerse en cuenta que el molde de **Wirosil®** y el modelo de duplicado se confeccionen bajo las mismas condiciones de presión.

- Después del fraquer el revestimiento, aplicar aire comprimido entre el molde de **Wirosil®** y el modelo de duplicado. A continuación, extraer el modelo de duplicado.

Consejos para ahorrar material

- Rebajar la base del modelo maestro. La altura de la base no debe ser menos que 1 cm.

- Introducir restos desmenuzados de **Wirosil®** procedentes de duplicados anteriores en la zona de la base, procurando que queden suficientes espacios libres para el **Wirosil®** líquido.

- Introducir en la cubeta sólo el **Wirosil®** necesario para que el borde superior de la fila de dientes del modelo maestro quede cubierto por unos 2 mm.

Paras el duplicado recomendamos especialmente **el sistema de cubetas de duplicado **Wirosil®****, ya que permite un trabajo recional y económico.

Formas de suministro REF 52000
Gama básica REF 52000
Wirosil® sistema de duplicado

1 botella (1 kg) de **Wirosil®** 1
1 botella (1 kg) de **Wirosil®** 2
1 recipiente graduado de agitación **Wirosil®**
1 espátula **Wirosil®**

1 cubeta de duplicado **Wirosil®**, grande
1 cubeta de duplicado **Wirosil®**, pequeña
1 botella con pulverizador (100 ml) de agente humectante Aurofilm

1 botella con pulverizador (100 ml) de spray para modelos Durofluid
1 instrucciones de trabajo para **Wirosil®**
1 instrucción de uso para cubeta **Wirosil®**

Envase individual
Silicona de duplicado **Wirosil®** REF 52001
1 botella (1 kg) de **Wirosil®** 1 blanco
1 botella (1 kg) de **Wirosil®** 2 azul claro

Wirosil®plus REF 54854
1 botella (1 kg) **Wirosil®plus** 1 blanco
1 botella (1 kg) **Wirosil®plus** 2 azul claro

Envase grande
Silicona de duplicado **Wirosil®** REF 51995
1 bidón (10 kg) de **Wirosil®** 1
1 bidón (10 kg) de **Wirosil®** 2

Accesorios

1 cubeta de duplicado **Wirosil®** pequeña REF 52072

1 cubeta de duplicado **Wirosil®** grande REF 52083

1 anillo estabilizador con 3 piezas de paladar para le cubeta de duplicar pequeña REF 52079

para la cubeta de duplicar grande REF 52084

1 botella con pulverizador (100 ml) de humectante Aurofilm REF 52019

1 botella con pulverizador (100 ml) de spray para modelos Durofluid REF 52008

Datos sobre **Wirosil®**

Tiempo de elaboración	aprox. 5 min
Tempo di miscelazione	aprox. 30 sec
Tiempo de fraguado (22 °C)	30–40 min
Dureza Shore A (1 hora)	17
Dilatación de rotura	250 %
Contracción (DIN 14356)	0,03 %

Datos sobre **Wirosil®plus**

Tiempo de elaboración	aprox. 3 min 30 sec
Tempo di miscelazione	aprox. 30 sec
Tiempo de fraguado (22 °C)	10–12 min
Dureza Shore A (1 hora)	20
Ritorno elastico	99,8 %
Contracción (DIN 14356)	0,01 %

Garantía

Nuestras recomendaciones referentes a las técnicas aplicadas, ya sea verbalmente, por escrito o en forma de instrucciones prácticas, se basan en nuestras propias experiencias y/o ensayos y deben ser considerados por lo tanto como normas únicamente.

Nuestros productos están sujetos a un continuado desarrollo. Por eso nos reservamos el derecho de modificaciones tanto en la construcción como en la estructura.

Wirosil® /Wirosil® plus

Silicone di duplicazione

Istruzioni per l'uso

Informazioni generali

Wirosil® è un silicone a due componenti – Proporzione 1 : 1 – reticolante per addizione, che riproduce in modo estremamente preciso i modelli master grazie alla sua alta stabilità dimensionale. Con cuvetta «risparmio» ed inserto stabilizzatore consente di lavorare in modo semplice e sicuro con un basso consumo di materiale. Ideale per l'impronta di superfici fresate in lavori compositi.

Lavorazione

Wirosil®: Tagliare i beccucci sopra il contrassegno.

Dopo l'uso chiudere i beccucci con i tappi.

- Miscelare i componenti **Wirosil®** 1 e 2 in un rapporto di 1:1 nel bicchiere di misurazione e miscelazione **Wirosil®** fino ad ottenere un colore uniforme. Non si devono vedere strie di colore. Rispettare il tempo di lavorazione di circa 5 minuti (**Wirosil®**) e ca. 3 min 30 sec (**Wirosil®plus**).
- Versare lentamente una sottile striscia di miscela di **Wirosil®** tra il modello master e il margine della cuvetta. Rispettare le istruzioni per l'uso del produttore della cuvetta.
- Il tempo di presa di **Wirosil®** varia tra 30 e 40 minuti in base alla temperatura ambiente. È vantaggioso indurire la forma **Wirosil®** nel compattatore ad una pressione di circa 4 bar.

Il tempo di presa di **Wirosil®plus** varia tra 10 e 12 minuti in base alla temperatura ambiente. È vantaggioso indurire la forma **Wirosil®plus** nel compattatore ad una pressione di circa 4 bar.

Importante: In caso di utilizzo di un compattatore è determinante controllare che la forma in **Wirosil®** ed il modello di duplicazione siano realizzati in condizioni di pressione identiche.

- Erogare aria compressa (ugello di soffiaggio) tra la forma in **Wirosil®** ed il modello master, quindi estrarre il modello **senza angolazioni**.

Consigli per la forte deformazioni: Il tempo tra rimozione del modellodi lavoro e la fabbricazione della duplicazione dovrebbe essere di 30 min per garantire il recupero elastico completo del silicone.

- Per utilizzare il materiale di rivestimento, nebulizzare la forma in **Wirosil®** con l'umettante Aurofilm. Asciugare il liquido in eccesso prodotto dall'Aurofilm con un lieve getto d'aria compressa (ugello di soffiaggio).

Importante: con questa tecnica il liquido Aurofilm deve essere completamente asciugato, poiché in caso contrario il materiale di rivestimento non umidificherebbe adeguatamente la forma in **Wirosil®**: Formazione di bolle d'aria!

- Miscelare il materiale di rivestimento per scheletrati, il gesso o la resina per modello seguendo le istruzioni per l'uso e versare lentamente il materiale ottenuto all'interno della forma in **Wirosil®** sul vibratore.

Importante: In caso di utilizzo di un compattatore è determinante controllare che la forma in **Wirosil®** ed il modello di duplicazione siano realizzati in condizioni di pressione identiche.

- Dopo indurimento del materiale di rivestimento, iniettare aria compressa (ugello di soffiaggio) tra la forma in **Wirosil®** ed il modello di duplicazione. Estrarre il modello di duplicazione.

Consigli per risparmiare materiale

- Rifinire la base del modello master. Prestare attenzione a non ridurre l'altezza della base al di sotto di 1 cm!
- Disporre nella base i residui frantumati di **Wirosil®**, ottenuti da precedenti duplicazioni, sistemandoli in modo tale che gli spazi siano adeguati per l'uso di **Wirosil®** liquido.

- Riempire la cuvetta con una quantità di **Wirosil®** che consenta di coprire di circa 2 mm il bordo superiore della fila di denti del modello master.

Per la duplicazione si raccomanda in particolare il sistema di **cuvette da duplicazione **Wirosil®****, in quanto consente di lavorare in modo razionale e con risparmio di materiale.

Confezioni REF 52000
Assortimento di base Sistema cuvette di duplicazione **Wirosil®**

1 Flacone (1 kg) **Wirosil®** 1
1 Flacone (1 kg) **Wirosil®** 2
1 Bicchiere di misurazione e miscelazione **Wirosil®**

1 Spatola **Wirosil®**
1 Cuvetta di duplicazione **Wirosil®**, grande
1 Cuvetta di duplicazione **Wirosil®**, piccola

1 Bomboletta spray (100 ml) umettante Aurofilm
1 Bomboletta spray (100 ml) Spray per modelli Durofluid

1 Istruzioni per l'uso **Wirosil®**
1 Istruzioni per l'uso cuvette di duplicazione

Confezione singola
Silicone di duplicazione **Wirosil®** REF 52001
1 Flacone (1 kg) **Wirosil®** 1 bianco
1 Flacone (1 kg) **Wirosil®** 2 azzuro chiaro

Wirosil®plus REF 54854
1 Flacone (1 kg) **Wirosil®plus** 1 bianco
1 Flacone (1 kg) **Wirosil®plus** 2 azzuro chiaro

Confezione grande
Silicone di duplicazione **Wirosil®** REF 51995
1 Fustino (10 kg) **Wirosil®** 1
1 Fustino (10 kg) **Wirosil®** 2

Accessori

1 Cuvetta di duplicazione **Wirosil®**, piccola REF 52072

1 Cuvetta di duplicazione **Wirosil®**, grande REF 52083

1 Anello di stabilizzazione con 3 inserti palato per cuvetta di duplicazione, piccolo per cuvetta di duplicazione, grande REF 52079

per cuvetta di duplicazione, piccolo REF 52084

1 Bomboletta spray (100 ml) Umettante Aurofilm REF 52019

1 Bomboletta spray (100 ml) Umettante Aurofilm REF 52008

Dati **Wirosil®**

Tempo di lavorazione	ca. 5 min.
Tempo di miscelazione	ca. 30 sec
Tempo di presa (22 °C)	30–40 min.
Durezza Shore A (1 ora)	17
Allungamento alla rottura	250 %
Contrazione (DIN 14356)	0,03 %

Dati **Wirosil®plus**

Tempo di lavorazione	ca. 3 min 30 sec
Tempo di miscelazione	ca. 30 sec
Tempo di presa (22 °C)	10–12 min
Durezza Shore A (1 ora)	20
Ritorno elastico	99,8 %
Contrazione (DIN 14356)	0,01 %

Garanzia

Le nostre raccomandazioni riguardanti la tecnica d'applicazione, siano esse fornite in forma verbale, scritta o con pratiche istruzioni d'uso, si basano sulle esperienze e sulle prove da noi condotte e possono pertanto essere considerate solo a titolo indicativo.

I nostri prodotti sono soggetti a costanti perfezionamenti. Ci riserviamo pertanto il diritto di apportare modifiche sia per quanto riguarda la costruzione che la composizione.

Wirosil® /Wirosil® plus

Gebrauchsanweisung

Instructions for use

Instructions d'utilisation

Instrucciones de utilización

Istruzioni per l'uso



BEGO
Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 2028-0 · www.bego.com

Wirosil® / Wirosil® plus

Dublier-Silikon

Gebrauchsanweisung



Allgemeine Hinweise

Wirosil® ist ein additionsvernetzendes Zwei-Komponenten-Silikon – Mischverhältnis 1 : 1 –, das durch seine hohe Dimensionsstabilität Meistermodelle äußerst präzise wiedergibt. Mit Sparküvette und Stabilisierungseinsatz ermöglicht es einfaches und sicheres Arbeiten mit geringem Materialeinsatz. Ideal zum Abformen geätzter Flächen bei Kombi-Arbeiten.

Verarbeiten

Wirosil®: Tüllen oberhalb der Markierung abschneiden.

Tüllen stets nach Gebrauch mit den Kappen verschließen.

1. Wirosil®-Komponenten 1 und 2 im Verhältnis 1:1 im Wirosil®-Mess- und Rührbecher so lange mischen, bis eine einheitliche Farbe entsteht. Es dürfen keine Farbschlieren sichtbar sein. Die Verarbeitungsbreite von ca. 5 Minuten (Wirosil®) und ca. 3 min 30 sec (Wirosil® plus) beachten.

2. Angemischtes Wirosil® in einem dünnen Strahl zwischen Meistermodell und Küvettenrand langsam einfließen lassen. Gebrauchsanweisung des Küvetten-Herstellers beachten.

3. Je nach Raumtemperatur ist Wirosil® nach 30 bis 40 Minuten ausgehärtet. Vorteilhaft ist das Aushärten der Wirosil®-Form bei etwa 4 bar im Druckverdichter.

Je nach Raumtemperatur ist Wirosil® plus nach ca. 10 Minuten ausgehärtet. Vorteilhaft ist das Aushärten der Wirosil® plus-Form bei etwa 4 bar im Druckverdichter.

Wichtig: Wird mit einem Druckverdichter gearbeitet, ist darauf zu achten, dass die Wirosil®-Form und das Duplikatmodell unter gleichen Druckbedingungen hergestellt werden.

4. Mit Druckluft (Ausblasdüse) zwischen Wirosil®-Form und Meistermodell blasen, danach Meistermodell **ohne zu verkanten** herausziehen.

Tipp bei stärkeren Verformungen: Zum Erlangen der vollständigen Rückstellfähigkeit des Dubliersilikons, sollte die Dublierform erst ca. 30 min nach dem Entfernen des Meistermodells mit Einbettmasse gefüllt werden.

5. Die Einbettmasse Wirosil®-Form mit Aurofilm Netzmittel aussprühen. Überschüssige Aurofilm-Flüssigkeit mit schwachem Luftdruck (Ausblasdüse) trocknen.

Wichtig: Aurofilm muss bei dieser Technik vollständig getrocknet werden, weil sonst die Einbettmasse die Wirosil®-Form nicht ausreichend benetzt: Blasenbildung!

6. Modellguss-Einbettmasse, Gips oder Modell-Kunststoff nach Arbeitsanweisung anmischen und auf dem Vibrator langsam in die Wirosil®-Form eingießen.

Wichtig: Wird mit einem Druckverdichter gearbeitet, ist darauf zu achten, dass die Wirosil®-Form und das Duplikatmodell unter gleichen Druckbedingungen hergestellt werden.

7. Nach Abbinden der Einbettmasse mit Druckluft (Ausblasdüse) zwischen Wirosil®-Form und Duplikatmodell blasen. Danach Duplikatmodell herausziehen.

Tipps zur Materialeinsparung

1. Meistermodellsockel beschleifen. Dabei Sockelhöhe von 1 cm nicht unterschreiten!

2. Zerkleinerte Wirosil®-Reste vorhergegangener Dublierungen im Sockelbereich so einlegen, dass genügend Zwischenräume für flüssiges Wirosil® verbleiben.

3. Nur soviel Wirosil® in die Küvette füllen, dass die Oberkante der Zahnreihe des Meistermodells ungefähr 2 mm bedeckt ist.

Lieferformen

Grundsortiment REF 52000

1 Flasche (1 kg) Wirosil® 1

1 Flasche (1 kg) Wirosil® 2

1 Wirosil®-Mess- und Rührbecher

1 Wirosil®-Spatel

1 Wirosil®-Dublierküvette, groß

1 Wirosil®-Dublierküvette, klein

1 Zerstäuberflasche (100 ml) Aurofilm Netzmittel

1 Zerstäuberflasche (100 ml) Durofluid Modellspray

1 Wirosil®-Arbeitsanleitung

1 Dublierküvetten-Arbeitsanleitung

Einzelpackung REF 52001

1 Flasche (1 kg) Wirosil® 1 weiß

1 Flasche (1 kg) Wirosil® 2 hellblau

Wirosil® plus REF 54854

1 Flasche (1 kg) Wirosil® plus 1 weiß

1 Flasche (1 kg) Wirosil® plus 2 mittelblau

Großpackung REF 51995

1 Kanister (10 kg) Wirosil® 1

1 Kanister (10 kg) Wirosil® 2

Zubehör

1 Wirosil®-Dublierküvette, klein REF 52072

1 Wirosil®-Dublierküvette, groß REF 52083

1 Stabilisierungsring mit 3 Gaumeneinsätzen für Dublierküvette, klein REF 52079

1 für Dublierküvette, groß REF 52084

1 Zerstäuberflasche (100 ml) Aurofilm Netzmittel REF 52019

1 Zerstäuberflasche (100 ml) Durofluid Modellspray REF 52008

Wirosil®-Daten

Verarbeitungsbreite	ca. 5 min
Mischzeit	ca. 30 sec
Abbindezeit (22 °C)	30–40 min
Shore-A-Härte (1 Std.)	17
Bruchdehnung	250 %
Kontraktion (DIN 14356)	0,03 %

Wirosil® plus-Daten

Verarbeitungsbreite	ca. 3 min 30 sec
Mischzeit	ca. 30 sec
Abbindezeit (22 °C)	10–12 min
Shore-A-Härte (1 Std.)	20
Rückstellung nach Verformung	99,8 %
Kontraktion (DIN 14356)	0,01 %

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Wirosil® / Wirosil® plus

Duplicating silicone

Instructions for use



General information

Wirosil® is an addition-cured two-component silicone – Ratio 1 : 1 – that reproduces master models extremely accurately due to its excellent dimensional stability. With economy flask and stabilisation insert it enables work to be carried out easily and reliably without wasting material. Ideal for duplicating milled areas in combination work.

Processing

Wirosil®: Cut off the nozzles above the marking.

After use, always close the nozzles with the caps.

1. Mix the Wirosil® 1 and 2 components in the measuring and mixing cup in a ratio of 1:1 until showing a homogeneous colour. No colour reams should be seen. Observe the workable time of about 5 minutes (Wirosil®) and approx. 3 min 30 sec (Wirosil® plus).

2. Pour very gently, in a thin stream, the mixed Wirosil® between the master model and the flask border. Follow the flask manufacturer's instructions.

3. Depending on the room-temperature, Wirosil® is hardened after 30 to 40 minutes. It is advantageous to harden the Wirosil®-form at about 4 bar in the pressure unit.

Depending on the room-temperature, Wirosil® plus is hardened after 10 to 12 minutes. It is advantageous to harden the Wirosil® plus-form at about 4 bar in the pressure unit.

Important: When working with a pressure unit it has to be observed that the Wirosil®-form and the duplicating model are made under the same pressure-conditions.

4. Blow with compressed air (blow-off nozzle) between the **Wirosil®** mould and the master model. **Then draw out the master model.**

Note with stronger deformations: For obtaining the full resilience of duplicating silicone, the duplicating should be filled with investmentmaterial about 30 min after removing the master model.

5. For investment material spray Aurofilm wetting agent onto the Wirosil® model. Let the excess Aurofilm liquid dry at a weak air pressure (blow-off nozzle).

Important: With this technique Aurofilm has to be dried completely, as otherwise the investment material would not wet sufficiently the Wirosil® mould: formation of bubbles!

6. Mix the cobalt-chrome investment material, plaster or resin for models in accordance with processing instructions and pour it slowly into the Wirosil® mould standing on the vibrator.

Important: When a pressure pot is used, the same pressure conditions must be applied when making the Wirosil® model and the duplicate model.

7. After setting of the investment material blow with compressed air (blow-off nozzle), between the Wirosil® model and the duplicate model. Then draw out the duplicate model.

Hints for saving material

1. Grind master model base to be at least 1 cm high!

2. Put small Wirosil® rests remaining from previous duplications in the base such as to leave sufficient space for the liquid Wirosil®.

3. Pour only a quantity of Wirosil® into the flask sufficient to cover by 2 mm the upper edge of the teeth row of the master model.

For duplicating the **Wirosil® duplicating flask system** is highly recommended which enables effective and economical work.

Availability

Basic assortment REF 52000

1 bottle (1 kg) Wirosil® 1

1 bottle (1 kg) Wirosil® 2

1 Wirosil® measuring and mixing bowl

1 Wirosil® spatula

1 Wirosil® duplicating flask, large

1 Wirosil® duplicating flask, small

1 atomizing bottle (100 ml) wetting agent Aurofilm

1 atomizing bottle (100 ml) model spray Durofluid

1 Wirosil® processing instructions

1 instruction for use of duplicating flasks

Individual package REF 52001

Wirosil® duplicating silicone –

1 bottle (1 kg) Wirosil® 1 white

1 bottle (1 kg) Wirosil® 2 light blue

Wirosil® plus REF 54854

1 bottle (1 kg) Wirosil® plus 1 white

1 bottle (1 kg) Wirosil® plus 2 light blue

Large package REF 51995

1 can (10 kg) Wirosil® 1

1 can (10 kg) Wirosil® 2

Accessories

1 Wirosil® duplicating flask, small REF 52072

1 Wirosil® duplicating flask, large REF 52083

1 stabilizing ring with 3 inserts for small duplicating flask REF 52079

large duplicating flask REF 52084

1 atomizing bottle (100 ml) Aurofilm wetting agent REF 52019

1 atomizing bottle (100 ml) Durofluid model spray REF 52008

Wirosil®-data

Processing time about 5 min

Mixing time about 30 sec

Setting time (22 °C or 71 °F) 30–40 min

Shore-A hardness (1 hour) 17

Ductile yield 250 %

Contraction (DIN 14356) 0.03 %

Wirosil® plus-data

Processing time about 3 min 30 sec

Mixing time about 30 sec

Setting time (22 °C) 10–12 min

Shore-A-hardness (1 hour) 20

Recovery from deformation 99,8 %

Contraction (DIN 14356) 0,01 %

Warranty

Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values.

Our products are subject to a constant further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

Wirosil® / Wirosil® plus

Silicone de duplication

Instructions d'utilisation



Recommandations générales

Wirosil® est un silicone par addition à deux composants – Dosage 1 : 1 – dont la grande stabilité dimensionnelle permet de reproduire les maîtres-modèles avec une extrême précision. Avec cuvette Eco et insert de stabilisation il se garantit un travail facile et sûr, tout en consommant très peu de matériau. Idéal pour le moulage des surfaces fraisées en présence de travaux combinés.

Utilisation

Wirosil®: Couper les embouts verseurs au-dessus du repère.

Après usage toujours refermer les embouts verseurs avec les capuchons.

1. Bien malaxer les composants Wirosil® 1 et 2 dans le bol de mesure et de malaxage dans un rapport 1:1 jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Des traînées de couleur ne doivent pas être visibles. Observer le temps de travail disponible d'environ 5 minutes (Wirosil®) et env. 3 min 30 sec (Wirosil® plus).

2. Verser doucement en jet fin le Wirosil® mélangé entre le modèle-maître et le bord de la cuvette. Observer les instructions d'emploi du fabricant des cuvettes.

3. Dépendant à la température ambiante, Wirosil® est durci après environ 30 à 40 minutes. Il est avantageux de laisser durcir la forme Wirosil® dans l'autoclave à environ 4 bar.

Dépendant à la température ambiante, Wirosil® plus est durci après environ 10 à 12 minutes. Il est avantageux de laisser durcir la forme Wirosil® plus dans l'autoclave à environ 4 bar.

Important: Si l'on travaille avec l'autoclave il faut faire attention à ce que la forme Wirosil® et

le modèle duplicata sont faits sous les mêmes conditions de pression.

4. Souffler avec de l'air comprimé (buse de purge) entre le moule **Wirosil®** et le modèle-maître, **ensuite retirer le modèle-maître.**

Notices explicatives avec des déformations plus fortes: Pour obtenir la correction dimensionnelle totale de la duplication de silicone, la duplication ne devrait être d'environ 30 min après l'enlèvement du maître-modèle, avec revêtement.

5. Pour le revêtement pulvériser l'agent mouillant Aurofilm dans le moule Wirosil®. Sécher le liquide Aurofilm superflu par une pression d'air faible (buse de purge).

Imporant: Dans cette technique Aurofilm doit sécher, complètement vu que le revêtement ne mouillerait pas suffisamment le moule Wirosil®: formation de bulles d'air!

6. Mélanger le revêtement de coulée sur modèle, le plâtre ou la résine pour modèles selon les instructions d'utilisation et verser doucement dans le moule Wirosil® placé sur le vibreur.

Important: Si l'on travaille avec un multiplicateur de pression il faut observer que la forme Wirosil® et le modèle duplicata sont faites sous les mêmes conditions.

7. Après la prise du revêtement souffler entre le moule Wirosil® et le modèle duplicata avec de l'air comprimé (buse de purge). Ensuite retirer le modèle duplicata.

Recommandations pour économie de matériau

1. Rectifier le socle du modèle-maître. Ne pas sous-dépasser une hauteur du socle de 1 cm.

2. Placer des restes de Wirosil® de taille réduite des duplications précédentes dans le socle de façon à ce qu'il y ait encore assez d'espace pour du Wirosil® liquide.



Artikelnummer
Catalogue number
Référence
Referencia
Codice articolo



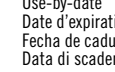
Chargennummer
Batch code
Número de lot
Número de lote
Numero di lotto



Verwendbar bis
Use-by-date
Date d'expiration
Fecha de caducidad
Data di scadenza



Achtung
Caution
Attention
Atención
Attenzione



Gebrauchsanweisung beachten
Consult instructions for use
Respecter le mode d'emploi
Consultar las instrucciones de utilización
Rispettare le istruzioni per l'uso



Vor Sonnenlicht schützen
Protect from sunlight
Protéger de la lumière du soleil
Proteger de la luz solar
Proteggere dalla luce del sole



Hersteller
Manufacturer
Fabricant
Fabricante
Produttore