

## Uniflex™ Blue materiał do powielania

### Właściwości\*

Kolor	Temperatura topnienia	Temperatura robocza	Czas utrzymania	Temperatura zalewania
Niebieski	192°F (89°C)	131°F (55°C)	≤ 1 godzina	131°F (55°C)

\*Wyniki te opierają się na metodach badawczych, częstotliwości badań i procedurach stosowanych przez Ransom & Randolph lub je go zatwierdzonych dostawców. Podane wartości mają wyłącznie charakter ogólnych wskazówek i nie stanowią wiążącej specyfikacji.

### Krok 1: Przygotowanie

#### Model

1. W celu zapewnienia pełnego nawodnienia moczyć model w wodzie przez 20 minut.
2. Umieścić nawodniony model w puszcze do powielania. Unikać pojemników ze stopów zawierających aluminium, miedź i żelazo.

#### Materiał do powielania

1. Wyjąć z pojemnika taką ilość materiału, jaka jest potrzebna.
2. Pociąć materiał na małe kawałki - kostki o wielkości około 1" (25 mm).
3. Pozostałą część szczelnie zamknąć w oryginalnym pojemniku.

### Krok 2: Procedura topienia

#### Urządzenie automatyczne

1. Ustawić temperaturę topnienia na 192°F (89°C), a temperaturę zalewania na 131°F (55°C).
2. Postępować zgodnie z instrukcją producenta urządzenia.
3. Przed próbą wyjęcia pozostawić formę do ostygnięcia w temperaturze pokojowej przez 60-90 minut.

#### Płyta grzewcza

1. Umieścić przygotowany materiał do powielania na źródle ciepła w szklanej zlewce.
2. Podczas ogrzewania mieszać, aż wszystkie cząstki się stopią i całkowicie rozpuszczą. Zachować ostrożność, aby nie przegrzać i/lub nie przypalić materiału.
3. Ogrzewać stop do 192°F (89°C) nie dłużej niż przez jedną godzinę.
4. Zdjąć ze źródła ciepła i pozostawić do ostygnięcia do 131°F (55°C), mieszając.
5. Włączyć stop do przygotowanej puszeki do powielania.
6. Przed próbą wyjęcia pozostawić formę do ostygnięcia w temperaturze pokojowej przez 60-90 minut.

#### Kuchenka mikrofalowa

Nie używać kuchenki mikrofalowej do topienia materiału do powielania Uniflex.

#### Przetapianie

Przygotować materiały i postępować zgodnie z instrukcją jak zwykle. Można to zrobić do 20 razy.

- Płynu oddzielonego od zużytych form podczas przechowywania NIE wylewać; należy dodać go do kawałków formy podczas cyklu przetapiania.
- Po kilku przetopieniach materiał do powielania może gęstnieć i wolno się wylewać w temperaturze roboczej 131°F (55°C). Otrzymane formy mogą wydawać się suche i nieco kruche. Aby wyeliminować ten problem, na początku cyklu przetapiania dodać 5 fl oz (150 mL) wody dejonizowanej na każde wiadro topionego materiału do powielania Uniflex.

### Krok 3: Wyjmowanie

1. Delikatnie wyjąć model i opłukać formę pod bieżącą zimną wodą.
2. Delikatnie osuszyć strumieniem powietrza.
3. Umieścić formę otwartą stroną do dołu na blacie, aby zapobiec wysychaniu i skurczowi.

### Krok 4: Powielanie

#### Model gipsowy

1. Wymieszać gips zgodnie z instrukcją producenta. Należy pamiętać, że gipsy wolniej wiążące zwykle wymagają dłuższego czasu szpatułkowania, aby uzyskać szybszy początek wiązania.
2. Włączyć masę do formy.
3. W odpowiednim momencie wyjąć formę z duplikatem z puszeki. Należy pamiętać, że gipsy szybkowiązące można wyjąć około 20 minut po początku wiązania, natomiast gipsy wolniej wiążące wymagają więcej czasu - około 45-60 minut.

- Oderwać formę od zdublowanego modelu.
- Opracować model i opłukać wodą.

### Model ogniotrwały

- Postępować zgodnie z instrukcją producenta dotyczącą mieszania i czasu wiązania materiału ogniotrwałego. NIE stosować materiału do powielania Uniflex, jeśli w technice wskazano Protective Coat.
- Wlać masę do formy.
- W odpowiednim momencie wyjąć formę z duplikatem z puszki.
- Oderwać formę od zdublowanego modelu.
- Opracować model i opłukać wodą.

### Zalewanie płynną żywicą

- Prawidłowo namoczyć model z wzorcem woskowym i ustawić go w puszcze w żądany sposób.
- Wypełnić puszkę stopionym materiałem.
- Schładzać w kąpeli z zimną wodą o temperaturze  $50 \pm 10^{\circ}\text{F}$  ( $10 \pm -12^{\circ}\text{C}$ ) przez 40 minut. Ustawić puszkę w kąpeli wodnej na listwach lub żebrach, aby umożliwić prawidłową cyrkulację wody.
- Po schłodzeniu rozłożyć puszkę i wyjąć formę.
- Naciąć formę w trzech lub czterech miejscach, uważając, aby nie naciąć obszaru z woskiem, i wyjąć model.
- Wykonać wymagane kanały wlewowe i odpowietrzające.
- Opłukać formę pod szybko bieżącą zimną wodą.
- Osuszyć strumieniem powietrza i przykryć nieobrabianą formę wilgotnym ręcznikiem.
- Postępować zgodnie z techniką producenta żywicy do wykonywania protez.

### Krok 5: Czyszczenie po pracy

- Opłukać zużytą formę, aby upewnić się, że jest wolna od pozostałości gipsu lub materiału ogniotrwałego.
- Przechowywać materiał w zamkniętym, szczelnym pojemniku do następnego cyklu przetapiania.

### Wskazówki

- NIE ogrzewać materiału do powielania Uniflex powyżej  $195^{\circ}\text{F}$  ( $90^{\circ}\text{C}$ ).
- Jeśli materiał do powielania Uniflex nie zostanie prawidłowo ogrzany, może stać się ziarnisty. Aby tego uniknąć, należy zapewnić wystarczającą ilość czasu na rozpuszczenie wszystkich cząstek. Jeśli ziarnista struktura nadal się utrzymuje, może być konieczne ponowne przeprowadzenie cyklu przetapiania.
- Aby przyspieszyć chłodzenie, umieścić 1/3 puszki w kąpeli z zimną wodą o temperaturze  $50 \pm 10^{\circ}\text{F}$  ( $10 \pm -12^{\circ}\text{C}$ ) na 45 minut. Przy temperaturze wody wyższej niż  $60^{\circ}\text{F}$  ( $16^{\circ}\text{C}$ ) chłodzić dłużej.

### Przechowywanie

Pojemnik przechowywać szczelnie zamknięty, gdy materiał nie jest używany. Przechowywać w temperaturze pokojowej. Okres przydatności wynosi 2 lata od daty produkcji podanej w pierwszych sześciu cyfrach numeru partii na etykiecie w formacie MMDDYY.

### Bezpieczeństwo

Ostrzeżenie. Działa drażniąco na skórę. Powoduje poważne podrażnienie oczu. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. Po użyciu dokładnie umyć ręce. Stosować środki ochrony indywidualnej. Więcej informacji znajduje się w karcie charakterystyki SDS.

*Ponieważ warunki lub metody stosowania pozostają poza naszą kontrolą, nie przyjmujemy odpowiedzialności i wyraźnie wyłączamy wszelką odpowiedzialność za jakiegokolwiek użycie tego produktu. Informacje zawarte w niniejszym dokumencie uznaje się za prawdziwe i dokładne, jednak wszelkie stwierdzenia lub sugestie przedstawiane są bez jakiegokolwiek gwarancji, wyraźnej lub dorozumianej, co do dokładności informacji, zagrożeń związanych z użyciem materiału lub wyników, jakie można uzyskać z jego zastosowania. Za zgodność ze wszystkimi obowiązującymi przepisami odpowiada użytkownik. Cała ewentualna odpowiedzialność związana ze sprzedażą i stosowaniem tego produktu jest ograniczona do kosztu konkretnych towarów sprzedanych w danej transakcji.*

D4U01 Rev. 2025-10-07



**USA**  
3535 Briarfield Boulevard  
Maumee, Ohio 43537  
1.800.800.7496 | 419.865.9497

**EU**  
Leipziger Straße 40  
04571 Rötha, Niemcy  
+49 342 06373999

Ransom-Randolph.com