

Uniflex™ Blue materiál pro duplikování

Vlastnosti*

Barva	Teplota tavení	Pracovní teplota	Doba udržení	Teplota nalévání
Modrá	192°F (89°C)	131°F (55°C)	≤ 1 hodina	131°F (55°C)

*Tyto výsledky vycházejí ze zkušebních metod, četnosti zkoušek a postupů používaných společnostmi Ransom & Randolph nebo jejichmi schválenými dodavateli. Uvedené hodnoty slouží pouze jako obecné vodítko a nepředstavují závaznou specifikaci.

Krok 1: Příprava

Model

- Pro zajištění úplné hydratace ponořte model na 20 minut do vody.
- Vložte hydratovaný model do duplikační kyvety. Nepoužívejte nádoby ze slitin obsahujících hliník, měď nebo železo.

Materiál pro duplikování

- Vyjměte z obalu takové množství materiálu, jaké je potřeba.
- Nakrájejte materiál na malé kusy – kostky o velikosti přibližně 1" (25 mm).
- Zbývající část těsně uzavřete v původním obalu.

Krok 2: Postup tavení

Automatické zařízení

- Nastavte teplotu tavení na 192°F (89°C) a teplotu nalévání na 131°F (55°C).
- Postupujte podle pokynů výrobce zařízení.
- Před vyjmutím nechte formu chladnout při pokojové teplotě 60–90 minut.

Topná deska

- Vložte připravený materiál pro duplikování do skleněné kádinky na zdroj tepla.
- Při zahřívání míchejte, dokud se všechny částice neroztaví a zcela nerozpustí. Dávejte pozor, aby nedošlo k přehřátí nebo připálení.
- Zahřívajte taveninu na 192°F (89°C) nejdéle jednu hodinu.
- Sejměte ze zdroje tepla a za míchání nechte ochladit na 131°F (55°C).
- Nalijte taveninu do připravené duplikační kyvety.
- Před vyjmutím nechte formu chladnout při pokojové teplotě 60–90 minut.

Mikrovlnná trouba

Nepoužívejte mikrovlnnou troubu k tavení materiálu pro duplikování Uniflex.

Přetavení

Připravte materiály a postupujte podle instrukcí jako obvykle. Tento postup lze opakovat až 20krát.

- Jakoukoli kapalinu, která se během skladování oddělila od použitých forem, NEvylévejte, ale přidejte ji ke kusům formy během cyklu přetavení.
- Po několika přetaveních může materiál pro duplikování zhoustnout a při pracovní teplotě 131°F (55°C) vytékat pomalu. Výsledné formy mohou působit suše a poněkud křehce. Abyste tomuto problému předešli, přidejte na začátku cyklu přetavení 5 fl oz (150 mL) deionizované vody na každý kbelík taveného materiálu Uniflex.

Krok 3: Vyjmutí

- Opatrně vyjměte model a opláchněte formu pod tekoucí studenou vodou.
- Jemně osušte proudem vzduchu.
- Položte formu otevřenou stranou dolů na pracovní plochu, aby nedošlo k vysychání a smrštění.

Krok 4: Duplikace

Sádrový model

- Namíchejte sádro podle pokynů výrobce. Pamatujte, že pomaleji tuhnoucí sádry obvykle vyžadují delší dobu špachtlování, aby se dosáhlo rychlejšího počátečního tuhnutí.
- Nalijte směs do formy.
- Ve správný okamžik vyjměte formu s duplikátem z kyvety. Rychle tuhnoucí sádry lze vyjmout přibližně 20 minut po počátečním tuhnutí, zatímco pomaleji tuhnoucí sádry vyžadují delší čas – přibližně 45–60 minut.

4. Sejměte formu z duplikovaného modelu.
5. Opracujte model a opláchněte jej vodou.

Žárovzdorný model

1. Postupujte podle pokynů výrobce pro míchání a dobu tuhnutí žárovzdorného materiálu. Materiál pro duplikování Uniflex NEPOUŽÍVEJTE, pokud je v technologickém postupu předepsán Protective Coat.
2. Nalijte směs do formy.
3. Ve správný okamžik vyjměte formu s duplikátem z kyvety.
4. Sejměte formu z duplikovaného modelu.
5. Opracujte model a opláchněte jej vodou.

Zalévání tekutou pryskyřicí

1. Řádně namočte model s voskovým vzorem a umístěte jej do kyvety požadovaným způsobem.
2. Naplňte kyvetu roztaveným materiálem.
3. Ochlazujte ve studené vodní lázni o teplotě $50 \pm 10^\circ\text{F}$ ($10 \pm -12^\circ\text{C}$) po dobu 40 minut. Umístěte kyvetu do vodní lázně na lišty nebo žebra, aby byla zajištěna správná cirkulace vody.
4. Po ochlazení kyvety rozeberte a vyjměte formu.
5. Nařízněte formu na třech nebo čtyřech místech, dávejte pozor, abyste nezasáhli oblast s voskem, a vyjměte model.
6. Vytvořte požadované vtokové a odvodušňovací kanálky.
7. Opláchněte formu pod rychle tekoucí studenou vodou.
8. Osušte proudem vzduchu a formu, na které se právě nepracuje, přikryjte vlhkým ručníkem.
9. Při odlévání protéz postupujte podle technologického postupu výrobce pryskyřice.

Krok 5: Čištění po práci

1. Opláchněte použitou formu, abyste se ujistili, že na ní nejsou zbytky sádry ani žárovzdorného materiálu.
2. Uložte materiál do uzavřené, vzduchotěsné nádoby až do dalšího cyklu přetavení.

Tipy

- Nezahřívajte materiál pro duplikování Uniflex nad 195°F (90°C).
- Pokud není materiál pro duplikování Uniflex správně zahřát, může získat zrnitou strukturu. Abyste tomu předešli, ponechte dostatek času na rozpuštění všech částic. Pokud zrnitost přetrvává, může být nutné cyklus přetavení zopakovat.
- Chcete-li urychlit chlazení, ponořte 1/3 kyvety do studené vodní lázně o teplotě $50 \pm 10^\circ\text{F}$ ($10 \pm -12^\circ\text{C}$) na 45 minut. Pokud je teplota vody vyšší než 60°F (16°C), chlaďte déle.

Skladování

Uchovávejte obal těsně uzavřený, pokud se materiál nepoužívá. Skladujte při pokojové teplotě. Doba použitelnosti je 2 roky od data výroby uvedeného v prvních šesti číslicích čísla šarže na etiketě ve formátu MMDDYY.

Bezpečnost

Varování. Dráždí kůži. Způsobuje vážné podráždění očí. Zabraňte kontaktu s kůží a očima. Po manipulaci si důkladně umyjte ruce. Používejte osobní ochranné prostředky. Více informací naleznete v bezpečnostním listu SDS.

Protože podmínky nebo způsoby použití jsou mimo naši kontrolu, nepřebíráme žádnou odpovědnost a výslovně vylučujeme jakoukoli odpovědnost za použití tohoto výrobku. Informace uvedené v tomto dokumentu jsou považovány za pravdivé a přesné, avšak veškerá tvrzení nebo doporučení jsou poskytována bez jakékoli výslovné či předpokládané záruky ohledně přesnosti informací, nebezpečí spojených s použitím materiálu nebo výsledků, kterých lze jeho použitím dosáhnout. Odpovědnost za dodržování všech platných předpisů nese uživatel. Veškerá případná odpovědnost související s prodejem a použitím tohoto výrobku je omezena na cenu konkrétního zboží prodaného v dané transakci.

D4U01 Rev. 2025-10-07