

# ELITE DOUBLE



## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

А-силиконы для дублирования моделей

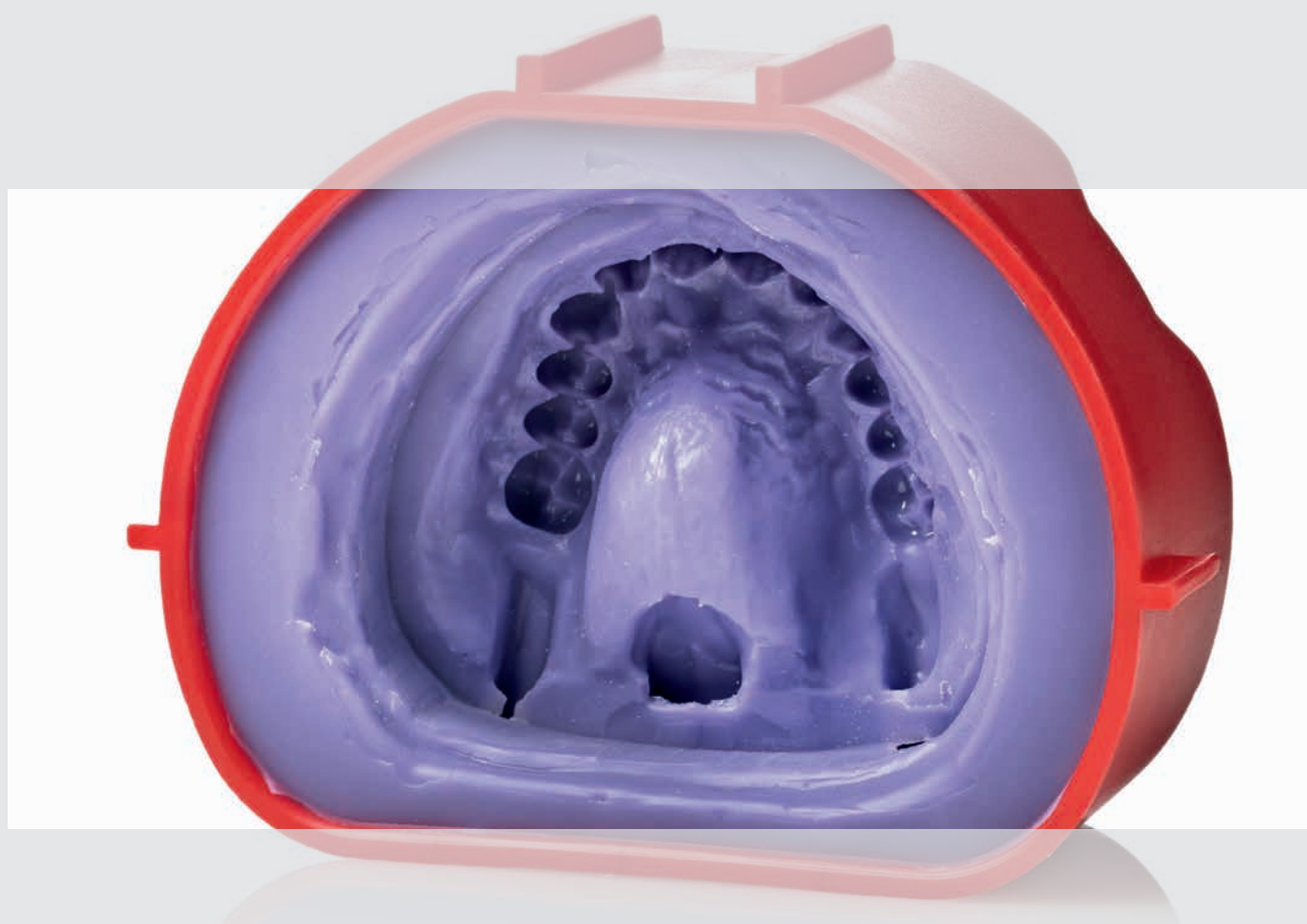
# Elite Double, duplicating perfection



**Линейка Elite Double представлена широким ассортиментом силиконов для дублирования, предназначенных для удовлетворения различных потребностей зубных техников как при работе с несъемными, так и со съемными протезами.**

Ассортимент силиконов линейки Elite Double представлен продуктами 7 разных цветов, четырех вариантах конечной твердости и трех вариантах времени отверждения: нормальное, быстрое и сверхбыстрое. Рецептура последнего составлена специально для автоматических смесителей.

Elite Double сохраняет постоянную высокую текучесть на протяжении всего времени работы, благодаря чему обеспечивается однородный результат без образования пузырьков.



# 1.

## ПОЛНЫЙ СЪЕМНЫЙ ПРОТЕЗ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

Совместное использование силиконов и литьевых пластмасс позволяет создавать съемные протезы высокого качества со значительной экономией времени по сравнению с традиционным методом, когда используются пластмассы горячего отверждения.

Использование силиконов для дублирования обеспечивает превосходную точность воспроизведения деталей.

**Материалы:** Elite Double 16, Elite Stone.

Протез, смоделированный из воска и искусственных зубов на гипсовой модели



1

Фиксация модели к основанию кюветы при помощи липкого воска



2

Формирование каналов для заливки

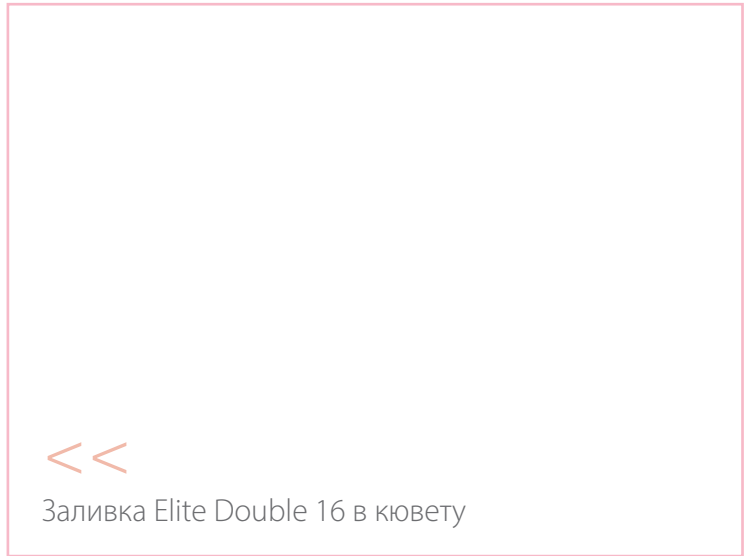


3

Закрытие кюветы



4



Взвесьте порошок пластмассы, отмерьте необходимое количество мономера и смешайте, сначала заливая мономер, а затем засыпая порошок



9

Перемешайте и подождите до формирования медообразной консистенции, как показано на рисунке



10

Снова закройте кювету и зафиксируйте ее в правильном положении при помощи эластичной ленты



11

Залейте пластмассу в центральный канал для заливки



12

Заливка завершена, когда пластмасса начнёт вытекать из боковых каналов

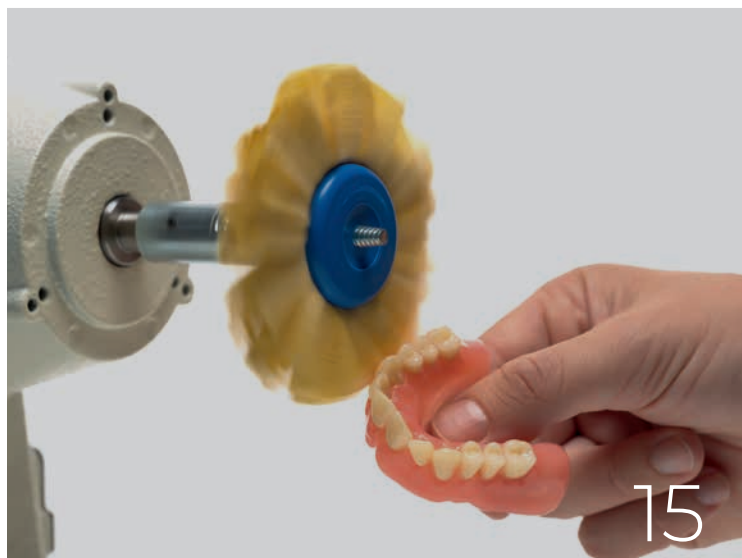


Результат после открытия кюветы



>>

Полировка и финишная обработка



ГОТОВЫЙ ПРОТЕЗ



## 2.

# ПОЛНЫЙ СЪЕМНЫЙ ПРОТЕЗ с ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

Совместное использование силикона и литевых пластмасс позволяет создавать съемные протезы высокого качества со значительной экономией времени по сравнению с традиционным методом, когда используются пластмассы горячего отверждения.

Использование силиконов для дублирования обеспечивает превосходную точность воспроизведения.

**Материалы:** Elite Double 16, Platinum 95, Elite Stone.

Протез, смоделированный из воска и искусственных зубов на гипсовой модели



1

Формирование каналов для заливки и создание ориентиров на модели



2

Покройте небную часть материалом Platinum 95



3

Установка бортика с использованием липкого воска



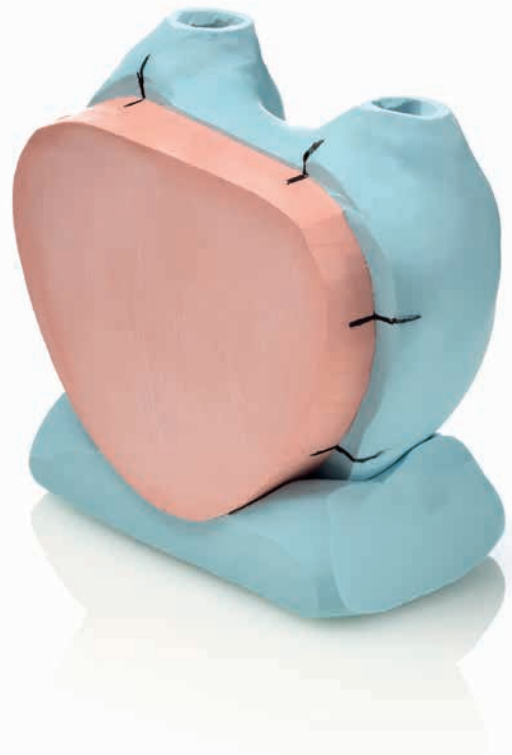
4





Заливка Elite Double 16

Установка конструкции в материал Platinum 95 для её удержания в вертикальном положении, нанесение ориентиров для проверки правильности репозиционирования силикона



Удаление ключа



8

Удаление воска с модели и зубов



9

Взвесьте порошок пластмассы, отмерьте необходимое количество мономера и смешайте, сначала заливая мономер, а затем засыпая порошок



11

Установка зубов в силиконовый ключ



10

Перемешайте и подождите до формирования медообразной консистенции как показано на рисунке



12

Повторно установите ключ и зафиксируйте его в правильном положении при помощи эластичной ленты



13

Залейте пластмассу в один из двух каналов для заливки



14

Заливка завершена, когда пластмасса начнёт вытекать из второго канала



15

Результат после снятия ключа



16

Полировка и финишная обработка



17

## ГОТОВЫЙ ПРОТЕЗ

- ▶ Если толщина небной части недостаточная, добавьте центральный канал для заливки. В этом случае осуществляйте заливку пластмассы через центральный канал



# 3.

## ДУБЛИРОВАНИЕ МОДЕЛЕЙ

Превосходная точность воспроизведения деталей и хорошее упругое восстановление, предлагаемое Elite Double 22, означает, что дублирование модели возможно выполнять множество раз, даже при малой толщине.

**Материалы:** Elite Double 22.

Мастер-модель



Фиксация модели к основанию кюветы при помощи липкого воска



Закрытие кюветы



Заливка Elite Double 22 в кювету



Открытие кюветы



5

Заливка паковочной  
массы в силикон



6

ДУБЛИКАТ МОДЕЛИ





## Технические характеристики

Продукт	Пропорция смешивания	Время ручного смешивания (мин:с)	Время механического смешивания с использованием вакуумного смесителя (мин:с)	Время обработки (мин:с)	Время отверждения (мин:с)	Точность воспроизведения деталей (мкм)	Упругое восстановление	Изменение линейных размеров (через 24 ч)	Твердость (по Шору А)	Нагрузка при разрыве	Удлинение при разрыве	Прочность на разрыв
Elite Double 8	1:1	1:00	0:30	10:00	20:00	2	99,95 %	0,05 %	8	2 Н/мм <sup>2</sup>	380 %	2,5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 16 Fast	1:1	1:00	0:30	5:00	10:00	2	99,95 %	0,05 %	16	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	550 %	5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 22	1:1	1:00	0:30	10:00	20:00	2	99,95 %	0,05 %	22	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	450 %	5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 22 Fast	1:1	1:00	0:30	5:00	10:00	2	99,95 %	0,05 %	22	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	450 %	5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 22 Extra Fast	1:1	Автоматический смеситель	Автоматический смеситель	1:30	5:00	2	99,95 %	0,05 %	22	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	450 %	5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 32	1:1	1:00	0:30	10:00	20:00	2	99,95 %	0,05 %	32	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	350 %	5 Н/мм <sup>2</sup>
Elite Double 32 Fast	1:1	1:00	0:30	5:00	10:00	2	99,95 %	0,05 %	32	2,5 Н/мм <sup>2</sup>	350 %	5 Н/мм <sup>2</sup>

\*Указанные выше значения времени рассчитываются с начала фазы смешивания при 23 °C (73 °F).

## Артикулы продукции



### Elite Double 8 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400830	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)



### Elite Double 16 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400825	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400831	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400847	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

### Elite Double 22 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400821	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400832	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400840	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

### Elite Double 22 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400823	250 г (базовая масса) + 250 г (катализатор)
C400834	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400842	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

### Elite Double 22 Extra Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400838	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400849	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

### Elite Double 32 – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400833	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400841	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

### Elite Double 32 Fast – А-силикон для дублирования моделей

Артикул	Упаковка
C400836	1 кг (базовая масса) + 1 кг (катализатор)
C400843	5 кг (базовая масса) + 5 кг (катализатор)

Ознакомьтесь с другими материалами компании Zhermack, которые могут использоваться совместно с силиконами для дублирования моделей



**Elite Stone**

Гипс 4 класса для создания мастер-моделей для несъемных протезов



**Platinum 95**

А-силикон для создания ключей

Для получения более подробной информации, посетите наш веб-сайт: [www.zhermack.com](http://www.zhermack.com)

# Fulfilling your needs