

Omnidouble 28

**Additionsvernetzendes 1 : 1 Dubliersilikon
(DIN EN ISO 14356, Typ 2, irreversible Dubliermassen)**

Technische Daten:	Mischungsverhältnis A (weiß): B (gelb):	1 : 1
	Anrühren unter Vakuum:	40 Sekunden
	Verarbeitungsbreite bei 23° C:	> 5 Minuten
	Vulkanisationszeit bei 23° C:	30 – 45 Minuten
	Reißfestigkeit:	> 2,2 MPa
	Reißdehnung:	> 310 %
	Weiterreißwiderstand:	ca. 6,5 N/mm
	Härte Shore A nach 60 Minuten	ca. 28

Anwendung: OMNIDDOUBLE 28 ist für alle Küvetten-Dubliersysteme und das küvettenlose Dublieren geeignet. Die zu dublierenden Modelle sollen Raumtemperatur haben und dürfen nicht gewässert werden. Verunreinigungen auf der Oberfläche lassen sich durch das Aufsprühen von alkoholhaltigen Oberflächenentspanner und sorgfältiges Trockenblasen entfernen. Materialien wie Gips härter, Fette, Öle und einige Isolate können in Verbindung mit OMNIDDOUBLE 28 Fehlreaktionen auslösen (siehe unten Auflistung "Unverträgliche Materialien"). Das unter Vakuum angerührte OMNIDDOUBLE 28 nun aus ca. 40 cm Höhe in die Modellmitte einlaufen lassen. OMNIDDOUBLE 28 eignet sich aufgrund fast gleicher Viskosität beider Komponenten zum Dosieren mit Dosierautomaten.

* Benutzt man zum Dosieren einen Dosierautomaten, ist das Ausvulkanisieren unter Druck bei 2,5 – 3,0 bar empfehlenswert. Verwenden Sie hierbei ein Auflagekreuz zur Befestigung der Stabilisierungsplatte.

Chemische Charakterisierung: Dimethylpolysiloxan-Füllstoffgemisch, vulkanisiert.

Gefährliche Reaktionen: Bei sachgemäßer Lagerung und Handhabung sind keine gefährlichen Reaktionen bekannt.

Vorschriften: Behälter dicht geschlossen an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Behälter trocken halten. Von Wasser, Alkalien, starken Säuren und Oxidationsmitteln fernhalten.

Toxikologie: Keine Befunde.

Angaben zur Ökologie: Bei sachgemäßer Handhabung und bei Beachtung der geltenden Vorschriften sind nach derzeitiger Erfahrung keine nachteiligen Einwirkungen auf die Umwelt zu erwarten. Biologisch nicht abbaubar. Im vulkanisierten Zustand unlöslich in Wasser. Durch Filtration gut von Wasser trennbar.

Hinweise: Silikon-Vulkanisate sind nicht umweltbelastend und können zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden, solange keine anderslautenden örtlichen Bestimmungen gelten. Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. OMNIDENT - PRODUKTE unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

Unverträgliche Materialien:

Materialien, die mit additionsvernetzenden Silikonen Fehlreaktionen auslösen können:

Polyvinylchlorid weich, Polysulfid MIL-S-8516, Mystik[®] 6207 Klebeband, Mystik[®] 6215 Klebeband, Scotch[®] Cellophanstreifen, Scotch[®] 360 Klebeband, Permacel[®] Abdeckband, Pliobond[®] Kleber, Neopren-Kautschuk, Buna N-Kautschuk, Vitron[®] A-Kautschuk, Lötflußmittel auf Kolophoniumbasis, Lötflußmittel auf Säurebasis, Desinfektionsmittel, ISOLIT, CYANID-Kleber, Epoxy amingehärtet, Humiseal[®] 6215 Klebeband, Vinyl-Elektroisolierband, Latex-Vakuumschläuche, GRS-Kautschuk, Naturgummi, bestimmte Arten von Silikon- und RTV-Kautschuk, SUPER-SEP, Fräsöle, Schwefelverbindungen wie: Thiole, Sulfide, Sulfate, Silfite, Thioharnstoffe, Stickstoffverbindungen wie: Amine, Amide, Imide, Acide.

Im Zweifelsfall empfiehlt es sich, eine Probe anzusetzen.

Rev. 2204_02 / 2022-04

Omnidouble 28

**Addition curing 1:1 duplicating silicone
(DIN EN ISO 14356, Typ 2, irreversible duplicating material)**

Technical data:	Mixing ratio A (white): B (yellow):	1 : 1
	Mixing under vacuum:	40 seconds
	Working time at 23°C:	> 5 minutes
	Curing time at 23°C:	30 - 45 minutes
	Tensile strength:	> 2.2 MPa
	Elongation at break:	> 310 %
	Tear strength:	approx. 6,5 N/mm
	Shore A hardness after 60 minutes	approx. 28

Application: Omnidouble 28 is suitable for the flaskless duplicating system. Models to be duplicated should be at room temperature and should not be soaked. Any dirt on the surface is removed by spraying with an alcohol based debubbler and by blow-drying carefully. Materials, such as gypsum hardener, grease, oils and some separators, can produce a negative reaction with Omnidouble 28 (refer to “Incompatible materials” below). After blocking out with a light-curing composite such as Visio[®]-Bloc (ESPE), the greasy layer on the surface should be carefully removed using ethyl alcohol. Mix Omnidouble 28 under vacuum and pour it from a height of approx. 40 cm onto the centre of the model. Omnidouble 28 can be measured using the Siladent 1:1 dispenser because both components have almost the same viscosity.

*If a 1:1 dispenser is used for measuring, curing should be carried out under pressure at 2.5 – 3.0 bar. Use the duplicating cross instead of the fixation device to secure the stabilising plate when curing under pressure.

Chemical characterisation: Polymerised dimethyl polysiloxane filler mixture

Dangerous reactions: No known dangerous reactions, if stored and used properly.

Toxicity: None known

Directions: Store containers tightly sealed in a well-ventilated place. Keep containers dry. Keep away from water, alkalis, strong acids and oxidising agents.

Ecological information: Present experience suggests that there is no detrimental effect on the environment, if it is used properly and current regulations are observed. It is non-biodegradable and insoluble in water when cured. It can be easily separated from water by filtering.

Please note: Cured silicone is not harmful to the environment and can be disposed of along with domestic waste, as long as this does not contravene local bye-laws. Technical recommendations are based on tests and findings from work in our development laboratory and can only be regarded as guidelines. OMNIDENT products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make technical changes.

Incompatible materials:

The following materials can produce a negative reaction with addition-curing silicones:
soft polyvinyl chloride, polysulphide MIL-S-8516, Mystik[®] 6207 adhesive tape, Mystik[®] 6215 adhesive tape, Scotch[®] cellophane strips, Scotch[®] 360 adhesive tape, Permace[®] masking tape, Pliobond[®] adhesive, Neoprene rubber, Buna N rubber, Vitron[®]A rubber, colophony-based soldering flux, acid-based soldering flux, disinfectant, ISOLIT, cyanoacrylate glue, amino-hardened epoxy, Humiseal[®] 6215 adhesive tape, vinyl insulating tape, latex vacuum hoses, GRS rubber, natural gum, certain types of silicone and RTV rubber, SUPER-SEP, milling oils, sulphur compounds such as thiols, sulphides, sulphates, sulphites, thiourea and nitrogen compounds such as amines, amides, imides, acids.

If there is any doubt, we recommend testing the material before use.

Rev. 2204_02 / 2022-04