**STAR GEL**

**Návod k použití**

**Silikonové aditivum pro duplikaci modelů, kompatibilní se všemi sádrami, nanášecími a licími pryskyřicemi**

**Super elastické, vysoká odolnost proti otěru. Maximální přesnost.**

**STARGEL H.P. – pro silné podsekřiviny**

**STARGEL H.P. HARD – pro všechny duplikační techniky**

PŘÍPRAVA: Duplikovaný model umístěte do horní částí otevřené kyvety.

DÁVKOVÁNÍ: Nalejte stejné množství bílé tekutiny (aktivátoru) a barevné tekutiny (báze) do nádobky.

MÍCHÁNÍ: Míchejte obě složky pomalu 60 vteřin, dokud nedosáhnete jednolité barvy. Rychlé míchání vede ke vzniku vzduchových bublinek, jež mění kvalitu duplikace.

PLNĚNÍ: Začněte směs lít na model umístěný v kyvetě skrze jeden z otvorů; pokračujte v lití směsi, zvedejte nádobku v kolmém směru ke kyvetě, do výšky cca 35 cm, abyste zamezili vzniku mikroskopických bublinek.

SEPARACE DUPLIKOVANÉHO MODELU: Vyčkejte na dokončení polymerace produktu, cca 30 minut. Poté vyjměte model pomocí stlačeného vzduchu namířeného mezi model a STARGEL H.P. a STARGEL H.P. HARD. Nikdy nepoužívejte mechanickou sílu se spatulou nebo kleštěmi, můžete poškodit duplikát.

LITÍ DUPLIKÁTU: Lití duplikátu probíhá s otiskem umístěným v jeho kyvetě.

STARGEL H.P. - STARGEL H.P. HARD jsou po polymeraci kompatibilní se všemi sádrami, nanášecími a licími pryskyřicemi.

SKLADOVÁNÍ: Materiál je možno skladovat 24 měsíců od data výroby a při teplotě 5 – 27oC.

**POZNÁMKA:** Pracujte s dokonale vyčištěnými modely, nejlépe parní čističkou, zvláště v případě, kdy byl při vrtání použit olej. V některých případech olej může ovlivnit inhibiční reakci s katalyzátorem.

Doporučujeme, aby byl duplikovaný model zcela suchý.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| TECHNICKÉ INFORMACE | | |
|  | H.P. | H.P.HARD |
| Barva | bílá | červená |
| Míchací poměr | 1:1 | 1:1 |
| Míchací čas\* | 1´ | 1´ |
| Pracovní čas\* | cca 5´ | cca 3´ |
| Polymerační čas\* | 25´ | 25´ |
| Celkový čas tuhnutí | 30´ | 30´ |
| Tvrdost po 24 hod | 13 Sh.A | 23 Sh.A |
| Reprodukce detailů | 2 µm | 2 µm |
| Rozměrová tolerance | <0,05% | <0,05% |

\* specifikace při 23oC