



# Hinrisil® Speed

## Gebrauchsanweisung

### Typ:

Additionsvernetzendes  
1 : 1 Dubliersilikon  
DIN EN ISO 14356,  
Typ 2 - irreversible  
Dubliermasse

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis A (weiß) : B (gelb):	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite bei 23 °C:	> 3-4 Min.
Vulkanisationszeit bei 23 °C:	10 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 2,2 MPa
Reißdehnung:	ca. 310 %
Weiterreißwiderstand:	> 6,5 N/mm
Härte Shore A nach 10 Minuten:	24

### Anwendung:

Ein additionsvernetzendes und schnell ausvulkanisierbares Dubliersilikon speziell für eilige Arbeiten in der Klebeband- und Kuvettentechnik entwickelt. Hinrisil® Speed ist bereits nach 10 Minuten entformbar und ist für das kuvettenlose Dublieren (z. B. nach dem ERNST HINRICHS-System) geeignet. Die zu dublierenden Modelle sollen Raumtemperatur haben und dürfen nicht gewässert werden. Verunreinigungen auf der Oberfläche lassen sich durch das Aufsprühen von Hinrisil (REF 109400) und sorgfältiges Trockenblasen entfernen. Materialien wie Gips härter, Fette, Öle und einige Isolate können in Verbindung mit Hinrisil® Speed Fehlreaktionen auslösen (siehe unten, Auflistung „Unverträgliche Materialien“). Nach Ausblocken mit lichthärtenden Materialien wie z.B. Visio®-Bloc (ESPE) sollte die Schmierschicht an der Oberfläche sorgfältig mit Äthanol gereinigt werden. Anschließend wird das Modell mit Dubliertklebeband (REF 891007) umwickelt und eine passende Stabilisierungsplatte gewählt. Deren Lochretentionen sollen den Zahnkranz in etwa abdecken und dürfen keinesfalls mit dem Dubliertklebeband Kontakt haben. Die Stabilisierungsplatte in der Fixiervorrichtung (REF 891001) befestigen. Das unter Vakuum angerührte Hinrisil® Speed wird nun aus ca. 40 cm Höhe in die Modellmitte einlaufen gelassen. Nicht in die Konturen gießen. Wenn der höchste Modellpunkt überfließen ist, Füllvorgang beenden, Modell unter die Fixiervorrichtung stellen, Stabilisierungsplatte einführen und ca. 5 mm über dem Zahnkranz fixieren. Bis zum Ausvulkanisieren soll die Fixiervorrichtung nicht mehr bewegt werden. Bei einer Verarbeitungstemperatur von 23 °C, kann das Modell mit Druckluftunterstützung nach 10 Min. aus der Dublierung genommen werden. Eventuelle Fahnen sind mit der Schere sorgfältig zu entfernen. Niedrige oder höhere Verarbeitungstemperaturen können die Vulkanisationszeit um ca. 1 Min. verlängern oder verkürzen. Hinrisil® Speed eignet sich aufgrund fast gleicher Viskosität beider Komponenten zum Dosieren mit einem Dosierautomaten.

### Chemische Charakterisierung:

Dimethylpolysiloxan-Füllstoffgemisch, vulkanisiert.

### Gefährliche Reaktionen:

Bei sachgemäßer Lagerung und Handhabung sind keine gefährlichen Reaktionen bekannt.

### Toxikologie:

Keine Befunde

### Vorschriften:

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

### 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 Entwicklungsstudio. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. ERNST HINRICHS-Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

### Unverträgliche Materialien:

Materialien, die mit additionsvernetzenden Silikon Fehlleistungen auslösen können:

Polypentenchlorid weich, Polysulfid MIL-S-8516, Mystik® 6207 Klebeband, Scotch® Cellophanstreifen, Scotch® 360 Klebeband, Permacel® Abdeckband, Pliobond® Kleber, Neopren-Kautschuk, Buna N-Kautschuk, Vitron® A-Kautschuk, Lötflussmittel auf Kolophonbasis, 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.

# Hinrisil® Speed

## Instruction for use

### Typ:

Addition-curing 1 : 1  
duplicating silicone  
DIN EN ISO 14356,  
Type 2 - irreversible  
duplicating material

### Technical Data:

Mixing ratio A (white) : B (yellow):	1 : 1
Mixing under vacuum:	40 sec.
Working time at 23°C:	> 3-4 min.
Curing time at 23°C:	10 min.
Tensile strength:	approx. 2.2 MPa
Elongation at break:	approx. 310%
Tear strength:	> 6.5 N/mm
Shore A hardness after 10 minutes:	24

### Application:

Rapid-curing, addition-curing duplicating silicone, developed especially for express jobs using adhesive crepe sleeves or flasks. Hinrisil® Speed can be removed from the duplicating form after just 10 minutes and is suitable for use with 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 Hinrisil (REF 109400) and by blow-drying carefully. Materials, such as gypsum hardener, grease, oils and some separators, can produce a negative reaction with Hinrisil® Speed (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. Duplicating tape (REF 891007) is then placed round the model and a suitable stabilising plate selected. The retention holes in the plate should almost cover the dental arch and should not come into contact at all with the duplicating tape. The stabilising plate is secured in the fixation device (REF 891001). Mix Hinrisil® Speed under vacuum and pour it from a height of approx. 40 cm onto the centre of the model. Do not pour directly onto the contours of the model. Pour until the top of the model is completely covered. Set the model under the fixation device, place the stabilising plate in position and secure it approx. 5 mm above the dental arch. The fixation device should not be moved again until the silicone is cured. At 23 °C working temperature, the plaster model can be removed with the help of compressed air from the duplicating mould after 10 minutes. Carefully remove any flash or excess material with a pair of scissors. Lower working temperatures may lengthen the curing time by approx. 1 minutes; higher working temperatures may shorten the curing time respectively. Hinrisil® Speed can be measured using a dispenser because both components have almost the same viscosity.

### 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. ERNST HINRICHS 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, Permacel® 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.



# Hinrisil® Speed

Instrucciones de utilización

## Tipo:

Silicona de adición 1 : 1 para duplicar DIN EN ISO 14356, tipo 2 - Masa para duplicar irreversible

## Especificaciones técnicas:

Proporción de mezcla A (blanco) : B (amarillo):	1 : 1
Mezcla con vacío:	40 seg.
Tiempo de trabajo a 23 °C:	> 3-4 min.
Tiempo de vulcanización a 23 °C:	10 min.
Resistencia al desgarro:	aprox. 2,2 MPa
Alargamiento de desgarro:	aprox. 310%
Resistencia al desgarro continuador:	> 6,5 N/mm
Dureza Shore A tras 60 minutos:	24

## Utilización:

Una silicona de adición y de fraguado rápido, especial para el duplicado rápido siguiendo la técnica de la cinta adhesiva y con mufla. Hinrisil® Speed ya puede desmoldarse tras 10 minutos y está indicada para el duplicado sin mufla según el Sistema ERNST HINRICHS. Los modelos a duplicar deberán encontrarse a temperatura ambiente y no deberán ponerse en remojo. Las impurezas sobre la superficie pueden eliminarse pulverizando Hinrisol (REF 109400) y secando cuidadosamente con aire comprimido. Los materiales como endurecedores de escayola, grasas, aceites y algunos separadores pueden provocar reacciones negativas al contacto con Hinrisil® Speed (ver lista abajo „Materiales incompatibles“). Después de bloquear con materiales fotopolimerizables como p.ej. Visio®-Bloc (ESPE), la capa de dispersión sobre la superficie deberá limpiarse cuidadosamente con alcohol etílico. A continuación se circunda el modelo con tira para duplicar (REF 891007) y se selecciona una placa estabilizadora del tamaño adecuado. Sus orificios retentivos deberán recubrir aproximadamente toda la arcada dental y nunca deberán establecer contacto con la tira para duplicar. Fijar la placa estabilizadora en el dispositivo de fijación (REF 891001). Hinrisil® Speed preparado con vacío se vierte ahora en el centro del modelo desde una altura aproximada de 40 cm. No verter en los contornos. Una vez superado el punto más alto del modelo, se termina el proceso de relleno, se coloca el modelo bajo el dispositivo de fijación, se introduce la placa estabilizadora y se fija a una distancia aprox. de 5 mm sobre la arcada dental. No deberá moverse el dispositivo de fijación hasta que el proceso de vulcanización haya terminado. Después de 10 minutos se extrae el modelo del duplicado con ayuda de aire comprimido y se eliminan cuidadosamente las eventuales rebabas con unas tijeras. A una temperatura de trabajo de 23 °C, el modelo ya puede extraerse del molde de duplicado después de 10 minutos con la ayuda de aire comprimido. Las eventuales rebabas se recortan cuidadosamente con unas tijeras. Las temperaturas más bajas o más altas pueden prolongar o reducir el tiempo de vulcanización por un plazo de aprox. 1 min. Hinrisil® Speed, gracias a la viscosidad casi idéntica de ambos componentes, es apto para dosificar en el aparato dosificado.

## Características químicas:

Mezcla de material de relleno a base de dimetilpolisiloxano, vulcanizado.

## Reacciones peligrosas:

Observando un almacenamiento correcto y una manipulación adecuada no se conocen reacciones peligrosas.

## Toxicología:

Sin resultados.

## Normas de seguridad:

Mantener el envase herméticamente cerrado en un lugar bien ventilado y seco. Mantener alejado de agua, álcalis, ácidos fuertes y sustancias oxidantes.

## Informaciones referentes a la ecología:

Con una manipulación correcta y observando las normas en vigor no cabe esperar efectos negativos sobre el medio ambiente según los conocimientos actuales. No biodegradable. En estado vulcanizado es insoluble en agua. Permite una buena separación del agua mediante filtrado.

## Observaciones:

Los vulcanizados de silicona no contaminan el medio ambiente y pueden evacuarse junto con los residuos domésticos, mientras no estén en vigor otras normas locales. Las recomendaciones técnicas para el uso se basan en ensayos y experiencias de nuestro laboratorio de desarrollo. Sólo pueden considerarse valores orientativos. Los productos ERNST HINRICHS están sometidos a estrictos controles de calidad. Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

## Materiales incompatibles:

Materiales que pueden provocar reacciones adversas al contacto con siliconas de adición: Cloruro de polivinilo blando, Polisulfuro MIL-S-8516, Cinta adhesiva Mystik® 6207, Cinta adhesiva Mystik® 6215, Tira de cellofana Scotch®, Cinta adhesiva Scotch® 360, Cinta de recubrimiento Permacel®, Adhesivo Pliobond®, caucho neopreno, caucho N Buna, caucho A Vitron®, fundentes para soldadura a base de colofonio, fundentes para soldadura a base ácidos, productos desinfectantes, ISOLIT, pegamento de CIANURO, epoxy endurecido por aminas, Cinta adhesiva Humiseal® 6215, cinta de aislamiento eléctrico de vinilo, tubos de vacío de látex, caucho GRS, goma natural, determinados tipos de caucho silicona y RTV, SUPER-SEP, aceites para fresar, combinaciones de sulfuro como: tioles, sulfuros, sulfatos, silfitos, tioureas, combinaciones de nitrógeno como: aminas, amidas, imidas, ácidas.

En caso de duda se recomienda realizar una prueba.

Fecha de la información: 01/2011

# Hinrisil® Speed

Istruzioni per l'uso

## Tipo:

Silicone per duplicazione 1 : 1 a reazione per addizione DIN EN ISO 14356, tipo 2 - Silicone per duplicazione irreversible

## Dati tecnici:

Proporzioni di miscelazione A (bianco) : B (giallo)	1 : 1
Miscelazione sotto vuoto	40 secondi
Tempo di lavorazione a 23 °C	> 3-4 minuti
Tempo di indurimento a 23 °C	10 minuti
Resistenza allo strappo	ca. 2,2 MPa
Allungamento alla rottura	ca. 310%
Ulteriore resistenza allo strappo	> 6,5 N/mm
Durezza Shore A dopo 60 minuti	24

## Utilizzo:

Hinrisil® Speed è indicato per la duplicazione senza mufla secondo il sistema ERNST HINRICHS. I modelli da duplicare devono essere a temperatura ambiente e non devono essere messi nel bagno igroscopico. Eventuale sporcizia sulla superficie del modello può essere tolta spruzzando Hinrisol (REF 109400) e essiccando con cura con aria compressa. Materiali come indurenti per il gesso, grassi, oli e alcuni isolanti possono provocare, a contatto con Hinrisil® Speed, delle reazioni chimiche negative (vedi sotto la lista dei „materiali non compatibili“). Dopo il bloccaggio dei sottosquadri con materiale fotoindurente come per es. Visio®-Bloc (ESPE), pulire con cura con etanolo lo strato di dispersione della superficie. In seguito il modello viene avvolto con la banda di duplicazione (REF 891007) scegliendo quindi una piastra stabilizzatrice adatta con i fori ritentivi simili alla curvatura della cresta dentale senza aver peraltro contatto con la banda di duplicazione. La piastra stabilizzatrice viene fissata nell'apposito dispositivo (REF 891001). Lasciar colare da circa 40 cm di altezza, sul centro del modello, Hinrisil® Speed miscelato sotto vuoto. Non colare sui contorni dei denti. Quando il punto più alto del modello è ricoperto, arrestare il riempimento. Posizionare il modello sotto il dispositivo di fissaggio, applicare la piastra stabilizzatrice e fissarla circa 5 mm sopra la cresta dei denti.

Il dispositivo di fissaggio non deve essere mosso fino all'indurimento completo. Dopo 10 minuti togliere il modello aiutandosi con l'aria compressa e tagliare con cura eventuali sbavature.

Grazie alla viscosità quasi simile dei due componenti, Hinrisil® Speed è adatto al dosaggio con il dosatore automatico.

## Caratteristiche chimiche:

Dimetilpolisilossano con materiale riempitivo.

## Reazioni pericolose:

Se il prodotto è conservato e utilizzato secondo le istruzioni, non si conoscono reazioni pericolose.

## Tossicologia:

nessuna

## Prescrizioni:

Conservare i contenitori ben chiusi, asciutti e in un luogo aerato. Proteggerli dall'acqua, sostanze alcaline, acidi forti e elementi ossidanti.

## Indicazioni ecologiche:

Utilizzato in maniera corretta e in osservanza delle prescrizioni valide, fino alle esperienze attuali non si conoscono effetti negativi sull'ambiente. Biologicamente non degradabile. Allo stato indurito insolubile all'acqua. Attraverso filtraggio ben separabile dall'acqua.

## Avvertenze:

Il silicone indurito non ha effetti negativi sull'ambiente e può essere smaltito con i rifiuti casalinghi, fintanto che non siano valide altre disposizioni locali in materia.

I consigli sull'uso tecnico si basano su prove e esperienze fatte nel nostro laboratorio di sviluppo. Essi possono essere considerati solamente come valori indicativi. I prodotti ERNST HINRICHS sono sottoposti ai più severi controlli di qualità. Si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche.

## Materiali non compatibili:

Materiali che a contatto con silicone a reazione di addizione possono provocare un effetto negativo:

Cloruro di Polivenil morbido, Polisulfuro MIL-S-8516, nastro adesivo Mystik® 6207, nastro adesivo Mystik® 6215, striscie di cellofana Scotch®, nastro adesivo Scotch® 360, nastro ricoprente Permacel®, colla Pliobond®, caucciù Neopren, caucciù-N Buna, caucciù-A Vitron®, fondente per saldatura a base di colofonio, fondente acido per saldatura, disinfettanti, ISOLIT, colla CYANID, resina aminoepossidica indurita, nastro adesivo Humiseal® 6215, nastro isolante elettrico vinilico, tubicini per il vuoto in Latex, caucciù GRS, gomma naturale, alcuni tipi di silicone e caucciù RTV, SUPER-SEP, oli per freggio, prodotti chimici allo zolfo come, Tiolo, solfuri, solfati, materiale tioureico, unioni chimiche all'azoto come ammine, amidi, imidi, acidi.

In caso di dubbio si consiglia di effettuare una prova.

Data dell'informazione: 01/2011