

Primopattern LC Lyshærdende gel

Brugsvejledning

Separation

På gips bruges primosep eller anden separation til gips/akryl.

På kunststofmodel og stampemateriale bruges et tyndt lag vaseline.

Blankt metal eller zirkonium overflader skal normalt ikke separeres. I kritiske tilfælde separeres med det tyndeste lag vaseline eller olie og fjern overskud.



Lagtykkelse

I tilfælde hvor der skal bygges op i et tykkere lag Primopattern LC gel, bygges op i lag af flere omgange med et lagtykkelse på omkring 1 mm ad gangen.

Hvert lag forpolymeriseres i ca 10 sek. med et håndlampe før næste lag lægges på. På den måde undgås utilstrækkelig polymerisation og spændinger i materialet.

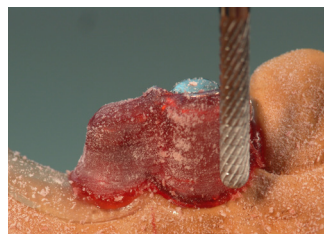
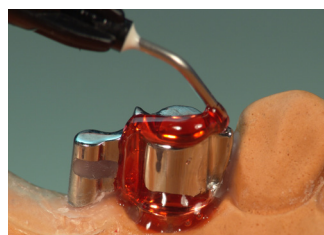


Oxygen Dispersionslag

Den nemmeste måde at fjerne dispersionslaget er ved brug af primoclean cleaning væske, alternativt kan alkoholbaseret renevæske bruges.

OBS: for at opnå det bedste støberesultat og overflade kvalitet skal oxygen dispersionslaget været fjernet helt før indstøbning.

Arbejdes der med flere lag Primopattern LC gel skal dispersionslaget IKKE fjernes mellem lagene. Dispersionslaget sikrer at lagene binder sammen og modvirker spændinger.



Lyspolymerisationsapparater og tid

Primopattern hærdes i de mest almindelige lyshærdeapparater med et spektrum i bølglængde på 320nm - 500nm.

Det bedste apparat er Metalight lyshærdeapparat (Primotec), da det er udstyret med et specielt kølingssystem, der giver en mere blid polymerisation.

Polymerisationstid i apparater udstyret med:

UV/UV-A lys (ex Metalight): 3,5-5 min

Halogen lys: 2 min

Strobolys (exUniXS): 90 sek.

Polymerisationstid er målt på emner med en lagtykkelse >4,5 mm.

Vær opmærksom på at polymerisationstid kan variere afhængig af kvalitet og alder på lysarmaturerne i apparatet. Ensartet polymerisationstid kan kun opnås, hvis apparatet er vedligeholdt og armaturerne udskiftet som de skal.

Opmodellering af kroner og hætter eller primære dele til støbning, scanning, kopi-
fræsning eller presning.

