

GB Dublisil

Addition-vulcanising vinyl-polysiloxane in several final hardnesses for all dental duplications. Easy and precise to mix in a ratio of 1:1.

Product description:

Dublisil products are universal duplication materials for all kinds of duplications. Due to the practical way of mixing and the very thin-flowing initial consistency absolutely price duplication models can be produced. Dublisil forms are nearly shrinkless and have a high form consistency as well as a long shelf life due to the used platinum hardener system. Negative form made of Dublisil can easily and poured out without losing precision for several times. The surface of the duplication model is smooth and hard without after-treatment.

Preparatory measures:

Almost every material e. g. plaster models, model resins and metals can be duplicated with Dublisil.

Important: The master model must not be watered but should be dry and free of any insulating agents etc. For an economical consumption of the duplication material we recommend to make use of the Dublisil flask (item-no. 3805) with a variably adjustable interior as well the foam space maintainer (item-no. 38076) for the blocking out of the base parts which are unimportant for the duplication.

Dosage:

Dublisil is mixed in the ratio 1:1 of the components A (catalyst/white) and B (base/coloured).

Processing:

The two single components can manually be mixed in a mixing cup or automatically by means of a dosage and mixing unit. The most rational and clean method is the mixing in the Dosper M/4. At the touch of the button Dublisil is fully automatic and losslessly measured out, mixed and produced without air bubbles. In case that the material is manually mixed the fill in the material in a preferably thin stream into the flask.

When using the Dosper M/4 this stream is defined by the unit. The distance to the flask should be approx. 20 cm.

Further processing:

The best results regarding precision and homogeneity are achieved by the so-called pressure duplication technique. For this the just filled flask is put into a pressure pot (e. g. Pneuress T or Polymax). In case that the duplication form is produced under pressure it is important that also the model is produced under the same pressure. After the vulcanisation has been completed the master model can directly be deflasked. Before pouring out the duplication form is moistened with Spannex II. This leads to a lower surface tension and improves the flow properties of the model material. All dental plasters, model resins and embedding materials are suitable.

General aspects:

Dublisil is unproblematic in physiological and toxicological respects. A chemical and thermal disinfection is possible. Wear protective clothing! Silicone impurities on clothes cannot be cleaned - also not chemically. Allergic reaction to product components cannot be excluded in case of sensitive persons. The vulcanisation can be disturbed by latex gloves, hand cremes, cleaning agents etc. The product is exclusively designed for the a. m. field of application and is only to be used by qualified and instructed persons.



The general information of this product is based on detailed application practice and intensive research work. Due to further development we reserve the right of modification.

Technical data	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
Mixing time	45 sec. ± 15 sec.		
Processing time	6 ± 1 min.		
Deflasking time	25 ± 5 min.		
Strain in compression	19.2 %	14.3 %	11.0 %
Recovery from deformation	99.9 %	99.8 %	99.8 %
Linear dimensional change	<0.1 %		
Elongation	305 %	235 %	180 %
Colour	green	pink	lilac
Final hardness	15 shore A	20 shore A	30 shore A

The mixing and processing time refer to a room temperature of 23 °C (73.4 °F) and a relative air humidity of 50 %.

F Dublisil

Polysiloxane de vinyle réticulé par addition de différents durétifs finales pour tous les doublages dentaires. Dosage pratique et précis 1:1.

Description du produit:

Les produits Dublisil sont des matériaux de doublage universels pour tous les types de doublage. Leur aspect pratique du mélange et leur consistance initiale très liquide permettent la création de modèles d'une précision exceptionnelle. Grâce à leur système de durcissement au platine, les moules Dublisil ne présentent pratiquement aucun retrait, mais une grande constance à la forme et une importante stabilité au stockage. Les moules négatifs en Dublisil peuvent être coulés plusieurs fois sans problème ni perte de précision. La surface des modèles doublés est lisse et dure sans traitement ultérieur.

Mesures préparatoires:

Dublisil permet de doubler pratiquement tous les matériaux (plâtre, plastique et métal).

Important: le modèle maître n'a pas le droit d'être arrosé, mais doit être sec et nettoyé de tout produit isolant, etc. Pour garantir un emploi économique du matériau de doublage, nous recommandons d'utiliser la cuvette Dublisil (n° d'art. 3805) à compartiment intérieur variable, ainsi que le mainteneur d'espace en mousse (n° d'art. 38076) pour le blocage des parts de socle qui ne sont pas importantes pour le doublage.

Dosage:

Dublisil est dosé dans un rapport 1:1 des composants A (catalyseur / blanc) et B (base / coloré).

Traitement:

Les deux composants peuvent être mélangés soit à la main dans un bûcher, soit automatiquement par des appareils de dosage et de mélange. La méthode la plus rationnelle et la plus propre est le dosage dans le Dosper-M/4. Sur une simple pression de touche, Dublisil est dosé et mélangé sans perte et transporté sans qu'il ne se forme de bulles. Si le matériau est mélangé à la main, verser la masse dans la cuvette en respectant un filet si possible mince.

Caractéristiques techniques	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
Temps de dosage	45 s ± 15 s		
Temps de traitement	6 ± 1 min		
Capacité de démoulage	25 ± 5 min		
Déformation sous pression	19,2 %	14,3 %	11,0 %
Reformation après déformation	99,9 %	99,8 %	99,8 %
Correction dimensionnelle linéaire	<0,1 %		
Allongement à la rupture	305 %	235 %	180 %
Couleur	vert	pink	lila
Dureté finale	15 Shore A	20 Shore A	30 Shore A

Les temps de dosage et de préparation portent sur une température ambiante de 23 °C et une humidité relative de l'air de 50 %.

Dans le Dosper-M/4, ce filet est garanti par l'appareil. Observer un écart d'environ 20 cm avec la cuvette.

Suite du traitement:

Les meilleurs résultats en matière de précision et d'homogénéité sont obtenus avec la technique de doublage sous pression. La cuvette qui vient d'être remplie est alors placée dans un pot sous pression (par ex. Pneuress T ou Polymax). Si le moule de doublage a été fabriqué sous pression, il est important que le modèle soit également réalisé sous pression. Après la vulcanisation, le modèle maître peut être directement démoulé. Avant le coulage, pulvériser le moule de doublage avec du Spannex II. La surface de silicone est moins tendue et les propriétés d'écoulement du matériau de modelage sont améliorées. Tous les types de plâtres, matières plastiques pour modèles et masses d'enrobage conviennent.

Remarques générales:

Dublisil ne pose aucun problème d'un point de vue physiologique et toxicologique. Une désinfection chimique et thermique est possible. Porter des vêtements de protection ! Un nettoyage, même chimique, de taches de silicone sur les vêtements est impossible. Des réactions allergiques à des composants du produit ne sont pas exclues sur des personnes sensibles. La vulcanisation peut être perturbée par l'emploi de gants en latex, de crèmes pour les mains, de produits de nettoyage, etc. Le produit est exclusivement conçu pour le domaine d'application susnommé et ne doit être manipulé que par des personnes qualifiées et initiées.



Les indications fournies sur ce produit reposent sur une pratique éprouvée et d'importants travaux de recherche. Nous nous réservons le droit de modifier le produit aux fins d'amélioration.

E Dublisil

Silicona de vinilo reticulada por adición en diferentes durezas finales para todos los duplicados técnico-dentales. Práctico y de exacta mezcla en la relación 1:1

Descripción del producto:

Los productos Dublisil son materiales de duplicación universales para todo tipo de duplicados. Con la práctica forma de mezclado y de la consistencia inicial muy líquida puede hacerse modelos duplicados con un detalle extraordinario. Los moldes Dublisil son, debido al sistema de endurecimiento de platino, utilizados prácticamente libres de mermas y presentan una alta constancia de forma así como estabilidad de almacenamiento. Los moldes negativos de Dublisil pueden vaciarse varias veces sin problemas ni pérdidas de precisión. La superficie del modelo duplicado es liso y duro sin tratamiento posterior.

Medidas preparatorias:

Con Dublisil puede duplicarse prácticamente cualquier material, por ejemplo modelos de escayola, modelos plásticos y metales.

Importante: El modelo maestro no debe enjuagarse sino sólo secarse y limpiarlo de materiales aislantes, etc. Para un uso económico con el material de duplicado recomendamos usar la cubeta Dublisil (n° art. 3805) con espacio interior variable y regulable así como el férula de plástico celular (n° art. 38076) para ocupar y bloquear las partes del zócalo no importantes.

Dosificación:

Dublisil se mezcla en la relación volumétrica de 1:1 con los componentes A (catalizador / blanco) y B (base/de color).

Preparación:

El mezclado de ambos componentes individuales puede hacerse manualmente o con un mezclador o, con aparato automático dosificador/mezclador. El método más racional y limpio es el mezclado en Dosper-M/4. Pulsando un botón se dosifica Dublisil de forma totalmente automática, mezcla y se suministra sin burbujas de aire. Si se mezcla manualmente el material, entonces deberá verterse la masa en chorro fino sobre la cubeta.

Especificaciones técnicas	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
Tiempo de mezcla	45 s ± 15 s		
Tiempo de elaboración	6 ± 1 min.		
Extracción	25 ± 5 min.		
Deformación bajo presión	19,2 %	14,3 %	11,0 %
Residuos después de deformación	99,9 %	99,8 %	99,8 %
Cambio de medida lineal	<0,1 %		
Dilatación de ruptura	305 %	235 %	180 %
Color	verde	rosa	lila
Dureza final	15 Shore A	20 Shore A	30 Shore A

Los datos de mezclado y elaboración se refieren a una temperatura ambiente de 23 °C y una humedad relativa del aire del 50%.

Con Dosper-M/4 ese chorro lo ajusta el aparato. La distancia a la cubeta deberá ser de aprox. 20 cm.

Otras preparaciones:

Los mejores resultados referentes a la precisión y homogeneidad se obtienen con la denominada técnica de duplicado por presión. Aquí se coloca la cubeta ya llena previamente en un recipiente de presión (por ej. Pneuress T o Polymax). Decisivo es que el molde de duplicado se haga bajo presión, después se fabrique el modelo con la misma presión. Después de terminar el vulcanizado podrá expulsarse el modelo maestro directamente. Antes de hacer el vaciado debe pulverizarse el molde de duplicación con Spannex II. Esto consigue una tensión superficial menor de la sílica y mejora la características de fluidez del material modelo. Son adecuados todos los tipos de escayolas dentales, plásticos de modelado y masillas de encamado.

Informaciones generales:

Dublisil muestra un comportamiento sin problemas desde el punto de vista fisiológico y toxicológico. Es posible una desinfección química y térmica. ¡ Use ropa protectora ! La limpieza de contaminaciones por sílica sobre la ropa no es posible (tampoco químicamente). No pueden excluirse reacciones alérgicas a los componentes del producto en personas sensibles. La vulcanización puede ser perturbada al usar guantes de latex, cremas de mano, productos de limpieza, etc. El producto está destinado exclusivamente al área de aplicación indicada arriba y lo usarán solamente las personas instruidas y cualificadas para ello.



Los datos de este producto se apoyan en los trabajos de investigación detallados durante el uso técnico práctico extenso. Por razones de desarrollos posteriores nos reservamos el derecho para efectuar modificaciones.



Dublisil

Additiepolymeriserend vinyl-polysiloxaan in verschillende eindhardenheden, voor alle tandtechnische dubleringen. Praktisch en nauwkeurig aan te maken in verhouding 1:1

Productbeschrijving:

Dublisil-producten zijn universele doubleermaterialen voor alle soorten dublering. Door de praktische wijze van aanmaken en de zeer dunvloeiende beginconsistentie kunnen uitmuntend zeer gedetailleerde duplicaten worden geproduceerd. Dublisil-vormen zijn vanwege het gebruikte platinahardersysteem praktisch krimpvrij en bezitten een hoge vormconstantheid en bewaarstabiliteit. Negatieven van Dublisil kunnen probleemloos en zonder verlies van nauwkeurigheid meermalen worden afgegoten. Het oppervlak van de duplicaten is zonder nabehandeling glad en hard.

Vorbereidende maatregelen:

Met Dublisil kan vrijwel elk materiaal worden gedoubleerd, bv. gipsmodellen, modelkunststoffen en metaal. **Belangrijk:** Het moedermodel mag niet worden bevochtigd, maar moet droog en zijn en ontdaan van alle isolatiemiddelen etc. Voor een spaarzaam gebruik van het doubleermateriaal adviseren wij gebruik van de Dublisil-cuvette (art.nr. 3805) met variabel instelbare binnenuimte en het inzetstuk van schuimstof (art.nr. 38076) ter blokkering van de voor de dublering onbelangrijke sokkelonderdelen.

Dosering:

Dublisil wordt gemengd in een volumeverhouding van 1:1 van de componenten A (katalysator/wit) en B (basis/ gekleurd).

Verwerking:

De beide componenten kunnen met de hand in een aanmaakbeker of automatisch met doseer- en mengapparaten worden gemengd. De meest rationele en schone methode is mengen in de Dospers-M/4. Met één druk op de knop wordt Dublisil volautomatisch verliesvrij gedoseerd, gemengd en zonder luchtbellen getransporteerd. Wanneer het materiaal met de hand wordt aangemaakt, moet de massa in een zo dun mogelijke straal in de cuvette worden gegoten.

Bij de Dospers-M/4 is deze straal bepaald door het apparaat. De afstand tot de cuvette moet ca. 20 cm bedragen.

Verdere verwerking:

De beste resultaten v.w.b. precisie en homogeniteit worden bereikt door de zgn. drukdoubleertechniek. Hiertoe zet men de zoëven gevulde cuvette in een drukvat (bv. Pneupress T of Polymax). Doorslaggevend is dat wanneer de doubleervorm onder druk is gemaakt, vervolgens ook het model bij dezelfde druk wordt vervaardigd. Na voltooiing van de vulkanisatie kan het moedermodel direct uit de vorm worden verwijderd. Vóór het uitgieten moet de doubleervorm met Spannex II worden besproeid. Dit zorgt voor een geringere oppervlaktenspanning van de siliconen en verbetert de vloeï-eigenschappen van het modelmateriaal. Geschikt zijn alle dentale gipssoorten, modelkunststoffen en inbeddingsmassa's.

Algemene wenken:

Dublisil vertoont probleemloos gedrag in fysiologisch en toxicologisch opzicht. Desinfectie is chemisch en thermisch mogelijk. Draag beschermende kleding! Het reinigen van siliconenvlekken op de kleding is (ook chemisch) niet mogelijk. Allergische reacties op bestanddelen van het product kunnen bij gevoelige personen niet worden uitgesloten. De vulkanisatie kan worden gestoord door het gebruik van rubberhandschoenen, handcrèmes, schoonmaakmiddelen e.d.. Het product is uitsluitend bestemd voor het hierboven genoemde toepassingsgebied en mag alleen worden gebruikt door vakmatig gekwalificeerd en geïnstrueerd personeel.



De vermelde gegevens over dit product zijn gebaseerd op een uitgebreide gebruikstechnische praktijk en intensief onderzoek. Om redenen van verdere ontwikkeling behouden wij ons wijzigingen aan het product voor.

Technische gegevens	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
Mengtijd	45 sec. ± 15 sec.		
Verwerkingstijd	6 ± 1 min.		
Tijd tot verwijdering	25 ± 5 min.		
Vervorming onder druk	19,2 %	14,3 %	11,0 %
Herstel na vervorming	99,9 %	99,8 %	99,8 %
Lineaire maatverandering	<0,1 %		
Rek voor breuk	305 %	235 %	180 %
Kleur	groen	roze	paars
Eindhardheid	15 Shore A	20 Shore A	30 Shore A

De meng- en verwerkingstijden hebben betrekking op een kamertemperatuur van 23° C en een relatieve luchtvochtigheid van 50%.



Dublisil

Silicone per addizione al vinilpolisilossano in diverse durezza per tutte le duplicazioni dentali Miscelazione facile e precisa nella proporzione di 1:1.

Descrizione del prodotto:

I prodotti Dublisil sono una linea completa di siliconi per tutti i tipi di duplicazione. Grazie al sistema facile di miscelazione e la consistenza iniziale molto scorrevole, si realizzano modelli estremamente precisi nella rilevazione dei dettagli. A causa del sistema di indurimento al platino modelli di Dublisil sono quasi privi di contrazione e dimensionalmente stabile nel tempo e durante il magazzinaggio. Quindi gli stampi negativi di Dublisil possono essere colati diverse volte senza perdita di precisione e senza problemi. Senza rifiniture, la superficie dei modelli realizzati con Dublisil è liscia e dura.

Fase preparatoria:

Quasi tutti i materiali, come ad esempio i modelli in gesso, resine per realizzazione modelli e i metalli, possono essere duplicati con Dublisil. **Importante:** il modello da duplicare non dovrebbe essere umidito, ma dovrebbe essere asciutto e pulito di residui di isolanti, etc. Per economizzare il materiale, consigliamo l'impiego della muffola Dublisil (art.-nr. 3805) con inserto interno individualmente regolabile tanto come il mantentore di spazio in spugna (art.-nr. 38076) e così coprendo le parti del modello trascurabili per la duplicazione.

Dosaggio:

Dublisil viene miscelato nella proporzione di 1:1 deicomponenti A (catalizzatore / bianco) e B (base/ colorata).

Procedimento:

La miscelazione dei due componenti può essere fatta manualmente o in un recipiente o automaticamente con macchine dosatrici. Il metodo più razionale e pulito è la miscelazione nell'apparecchiatura Dospers M/4. Premendo un bottone questa unità dosa, miscela e distribuisce il Dublisil automaticamente, senza la formazione di bolle d'aria e senza perdita di materiale. In caso di miscelazione manuale colare Dublisil a getto molto sottile nella muffola.

Nella Dospers M/4 questo getto viene regolato automaticamente dalla dosatrice. La distanza alla muffola dovrebbe essere di 20 cm ca.

Ulteriore procedimento:

I migliori risultati di precisione e omogeneità si ottengono con la cosiddetta tecnica di duplicazione a pressione. Mettere la muffola (appena riempita) in una pentola a pressione (ad esempio nella Pneupress T o nella Polymax). Se la duplicazione è stata realizzata sotto pressione, il modello viene prodotto di conseguenza sotto pressione. Alla fine della polimerizzazione il modello di lavoro può essere rimosso immediatamente. Prima di colare, spruzzare la duplicazione con Spannex II. In questo modo, si allevia la tensione della superficie e si migliora la qualità di scorrimento del materiale per modellazione. Sono idonei per questo metodo tutti i tipi di gessi dentali, resine per realizzazione modelli e materiali di rivestimento.

Informazioni generali:

Dublisil non comporta nessun effetto negativo dal punto di vista fisiologico e tossicologico. È possibile la disinfezione chimica e termica. Indossare un indumento di protezione adeguato. Non è possibile rimuovere il silicone dai tessuti (nemmeno in tintoria). Possibilità di allergie per persone sensibili in relazione ad alcuni componenti. La polimerizzazione può essere disturbata dall'uso di guanti di latex, creme per mani detersivi, etc. Il prodotto è progettato esclusivamente per il campo di applicazione sopra descritto e può essere utilizzato solo da personale qualificato.



Le informazioni date su questo prodotto sono basate su sperimentazioni pratiche e approfondite ricerche. Siccome lo sviluppo è in continua evoluzione, ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche.

012.00000.000.110105

dati tecnici	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
tempo di miscelazione	45 sec. ± 15 sec.		
tempo di lavorazione	6 ± 1 min.		
rimozione	25 ± 5 min.		
deformazione sotto pressione	19,2%	14,3%	11,0%
ritorno elastico	99,9%	99,8%	99,8%
variazione dimensionale lineare	<0,1%		
allungamento alla rottura	305%	235%	180%
colore	verde	rosa	lilla
durezza finale	15 Shore A	20 Shore A	30 Shore A

I tempi di miscelazione e lavorazione si riferiscono ad una temperatura ambiente di 23°C e ad un'umidità relativa dell'aria del 50%.



Dublisil

Additionsvernetzendes Vinyl-Polysiloxan in verschiedenen Endhärten für alle zahntechnischen Dublierungen. Praktisch und genau anzumischen im Verhältnis 1:1.

Produktbeschreibung:

Dublisil-Produkte sind universelle Dubliermaterialien für alle Arten der Dublierung. Durch die praktische Art des Anmischens und der sehr dünnfließenden Anfangskonsistenz lassen sich hervorragend detailgenaue Dublikatmodelle erzeugen. Dublisilformen sind aufgrund des verwendeten Platinhärtersystems praktisch schumpffrei und weisen eine hohe Formkonstanz sowie Lagerstabilität auf. Negativformen aus Dublisil können problemlos und ohne Verlust von Genauigkeit mehrfach ausgegossen werden. Die Oberfläche der Dublikatmodelle ist ohne Nachbehandlung glatt und hart.

Vorbereitende Maßnahmen:

Mit Dublisil kann nahezu jedes Material dubliert werden, z. B. Gipsmodelle, Modellkunststoffe und Metalle. **Wichtig:** Das Meistermodell darf nicht gewässert werden, sondern sollte trocken und von allen Isoliermitteln etc. gereinigt sein. Für einen sparsamen Umgang mit dem Dubliermaterial empfehlen wir die Nutzung der Dublisil Küvette (Art.-Nr. 3805) mit variabel einstellbarem Innenraum sowie den Schaumstoffplatzhalter (Art.-Nr. 38076) zur Ausblockung der für die Dublierung unwichtigen Sockelanteile.

Dosierung:

Dublisil wird im Volumenverhältnis von 1:1 der Komponenten A (Katalysator/weiß) und B (Basis/farbig) gemischt.

Verarbeitung:

Die Vermischung der beiden Einzelkomponenten kann manuell in einem Anrührbecher oder automatisch mittels Dosier- und Anmischgeräten geschehen. Die rationellste und sauberste Methode ist das Anmischen im Dospers M/4. Auf Knopfdruck wird Dublisil vollautomatisch verlustfrei dosiert, gemischt und blasenfrei gefördert. Wird das Material manuell angerührt, sollte die Masse in einem möglichst dünnen Strahl in die Küvette gegossen werden.

Beim Dospers M/4 ist dieser Strahl durch das Gerät vorgegeben. Der Abstand zur Küvette sollte ca. 20 cm betragen.

Weitere Verarbeitung:

Die besten Ergebnisse bzgl. Präzision und Homogenität erreicht man durch die sog. Druckdubliertechnik. Hierzu stellt man die soeben gefüllte Küvette in einen Drucktopf (z. B. Pneupress T oder Polymax). Entscheidend ist, dass, wenn die Dublierform unter Druck hergestellt wurde, anschließend auch das Modell bei gleichem Druck hergestellt wird. Nach Abschluss der Vulkanisation kann das Meistermodell direkt entformt werden. Vor dem Ausgießen ist die Dublierform mit Spannex II zu besprühen. Dies bewirkt eine geringere Oberflächenspannung des Silikons und verbessert die Fließeigenschaften des Modellmaterials. Geeignet sind alle dentalen Gipsarten, Modellkunststoffe und Einbettmassen.

Allgemeine Hinweise:

Dublisil zeigt ein unproblematisches Verhalten in physiologischer und toxikologischer Hinsicht. Eine Desinfektion ist chemisch und thermisch möglich. Schutzkleidung tragen! Die Reinigung von Silikonverunreinigungen auf der Kleidung sind (auch chemisch) nicht möglich. Allergische Reaktionen auf Produktbestandteile können bei empfindlichen Personen nicht ausgeschlossen werden. Die Vulkanisation kann durch den Gebrauch von Latexhandschuhen, Handcremes, Reinigungsmitteln usw. gestört werden. Das Produkt ist ausschließlich für den o. g. Einsatzbereich bestimmt und ist nur von fachlich qualifizierten und eingewiesenen Personen zu verwenden.



Die Angaben zu diesem Produkt stützen sich auf ausführliche anwendungstechnische Praxis und intensive Forschungsarbeit. Aus Gründen der Weiterentwicklung behalten wir uns Änderungen am Produkt vor.

Technische Daten	Dublisil 15	Dublisil 20	Dublisil 30
Mischzeit	45 sek. ± 15 sek.		
Verarbeitungszeit	6 ± 1 min.		
Entformbarkeit	25 ± 5 min.		
Verformung unter Druck	19,2 %	14,3 %	11,0 %
Rückst. nach Verformung	99,9 %	99,8 %	99,8 %
Lineare Maßänderung	<0,1 %		
Bruchdehnung	305 %	235 %	180 %
Farbe	grün	pink	lila
Endhärte	15 Shore A	20 Shore A	30 Shore A



Die Anmisch- und Verarbeitungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 23 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.