

OKM ELAX

PU FLEXIBLE PARA PLANTILLAS

CONSIDERACIONES PREVIAS

- Leer atentamente la información que aparece en las etiquetas de cada uno de los productos a utilizar.
- Usar gafas protectoras, guantes y delantal.
- Agitar el bidón antes de usar.
- Cerrar bien el bidón después de cada uso.
- Respetar las proporciones de mezcla.
- Pesar con báscula de precisión.
- Usar recipientes limpios, lisos y secos.
- Mezclar única y exclusivamente con agitadores OKM.
- La temperatura de trabajo deberá ser de unos 22°C. Los cambios en la temperatura y la humedad del entorno pueden alterar las propiedades de los productos.
- Almacenar los productos entre 15° y 25°C.

RECOMENDACIÓN

Para un mejor acabado recomendamos uso de productos okm: ortoevas, polietilenos, polipropilenos (consulte nuestro catálogo okmthermoplastic) y OKM DUR ó OKM FOAM 450-700 para la elaboración de moldes para plantillas (consulte nuestro catálogo okmsolutions).

FICHA TÉCNICA

PRODUCTO	OKM ELAX		
TIPO POLIURETANO	FLEXIBLE EXPANSIVO		
ISOCIANATO	ISO 180		
PROPORCIÓN MEZCLA	100/48		
TIPO MEZCLA	2500 rpm		
TIEMPO MEZCLA (seg.)	30"		
TIEMPO CREMA (seg.)	20"-22"		
TIEMPO TACTO (seg.)	70"-75"		
DENSIDAD (GR/L)	500		
EXPANSIÓN	2		
DUREZA SHORE	20A		

MATERIAL A UTILIZAR PARA PLANTILLAS ELAX (envases)

PRODUCTO	2 KG	5 KG	25 KG	250 KG
OKM ELAX	EX-100-02	EX-100-05	EX-100-25	EX-100-250
OKM ISO 180	IS-180-02	IS-180-05	IS-180-25	IS-180-250

VER DORSO > PROCESO >

OKM ELAX

PU FLEXIBLE PARA PLANTILLAS

MODO DE EMPLEO

- 1 Una vez rectificado el molde del paciente, moldear un ORTOEVA de la dureza y espesor adecuado (habitualmente dureza 30 y un espesor de 3 mm).
- 2 Grapar el ORTOEVA al molde (es conveniente tensar bien el ORTOEVA).
- 3 Aplicar una capa fina de cola de impacto.
- 4 Con Polietileno de 1mm hacer un contenedor grapado también al molde procurando no dejar espacios por donde pueda salir la mezcla.
- 5 **PREPARACIÓN DE LA MEZCLA CON OKM ELAX Y OKM ISO 180.**
 - 6.1 > Verter en un vaso o cubo la cantidad de OKM ELAX necesaria.
 - 6.2 > Añadir OKM ISO 180 (48 partes por cada 100 partes de OKM ELAX).
 - 6.3 > Batir a 2.500 rpm durante 30 segundos.
 - 6.4 > Seguidamente, antes de que el PU reaccione, verter la mezcla en el molde procurando cubrir toda la plantilla.
- 6 Una vez finalizado el vertido esperaremos unos 30 minutos antes de pulir las plantillas realizadas con OKM ELAX.

