

(D)

TECHNOBASE® 6000/8000

Universalkunststoffe für die Veterinärmedizin

Gebrauchsinformation

Material

TECHNOBASE 6000 und TECHNOBASE 8000 sind schnellhärtende Kunststoffe auf der Basis von Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit.

Indikation

Klauenbehandlung:
Ruhigstellung von Klauen bei entzündlichen Erkrankungen. Fixierung von Klauenspitzen.
Knochenbehandlung bei Groß- und Kleintieren:

Extraktane Schienung nach Becker bei Osteosynthesen, transversale Fixation mittels Kirschner-Bohrdrähten, bei Radius-Ulna-Frakturen, bei Tibia-Fibula-Frakturen, Klauenbeinfraktur, Verstärkung von Verbänden.

Eigenschaften

Das **TECHNOBASE 6000** ist in 3-Phasen verarbeitbar (gieß-, spachtel- und knetbar).

Das **TECHNOBASE 8000** wird in 1-Phase verarbeitet und ist sofort nach dem Anmischen knetbar. In den knetbaren Phasen ist TECHNOBASE 6000/8000 klebfrei und kann ohne Hilfsmittel in jede gewünschte Form modelliert werden. Die Aushärtungszeit beträgt, je nach Mischungsverhältnis und Produkttemperatur, ca. 4 – 6 min. Ausgehärtetes TECHNOBASE 6000/8000 hat eine nicht klebende Oberfläche. TECHNOBASE 6000/8000 ist gegen Säuren, Laugen und äußere Verunreinigungen widerstandsfähig und kann in Aceton gelöst werden. In flüssigem und teigförmigem Zustand greift es Gummi an. Polyethylen- und Hostaphanfolien werden nicht angegriffen und eignen sich deshalb zum Isolieren und Abdecken des Teiges. Auspolymerisiertes TECHNOBASE 6000/8000 ist hart und abriebfest und ermöglicht eine mechanische Nachbearbeitung (z.B. Schleifen, Sägen, Bohren, Fräsen etc.).

Verarbeitung

Vorbereitung

Die Oberfläche ist aufzurauhen (z.B. mit Hufraspel, Rinnmesser oder Schmirgelscheibe). Die mit TECHNOBASE 6000/8000 in Berührung kommenden Flächen (Klaue, Holzklotz) müssen staubfrei, trocken und entfettet sein (dazu eignen sich z.B. Spiritus oder Alkohol etc.). Zur Erzielung normaler Aushärtungszeiten von ca. 4 – 6 min. empfehlt sich das Vorkühlen im Sommer bzw. Vorwärmen von Anrührgefäß und Material im Winter auf ca. 20 – 23 °C. Bei sehr geringen Außen-/Produkttemperaturen wird die zusätzliche Verwendung des TECHNOBASE AKTIVATORS empfohlen.

Verarbeitung mit Aktivator

Der TECHNOBASE AKTIVATOR ist eine Coinitiatormischung zur Verkürzung der Polymerisationszeit von TECHNOBASE 6000/8000 bei niedrigen Außen-/Produkttemperaturen. Bei Anwendungen über +10 °C Außentemperatur TECHNOBASE 6000/8000 Flüssigkeit und TECHNOBASE AKTIVATOR im Verhältnis 14 : 1 mischen. Bei Temperaturen unter +10 °C beträgt das Mischungsverhältnis 7 : 1. Dies entspricht bei 500 ml TECHNOBASE 6000/8000 Flüssigkeit einer Zugabe von 35 ml bzw. 70 ml TECHNOBASE AKTIVATOR.

Anrühren TECHNOBASE 6000 – Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit ca. 2 : 1

Unmittelbar vor Gebrauch Flüssigkeit im Becher vorlegen (siehe Skalierung). Pulver bis zur Entstehung einer noch gießbaren Masse einrühren. Das Mischungsverhältnis kann je nach benötigter Konsistenz variiert werden, fester durch Zugabe von mehr Pulver, flüssiger durch Zugabe von mehr Flüssigkeit. Direkt nach dem Anmischen ist TECHNOBASE 6000 noch gießbar. Anschließend geht der Kunststoff in eine teigartige Konsistenz über und ist jetzt spachtel- bzw. etwas spärter knetbar.

Anrühren TECHNOBASE 8000 – Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit ca. 3 : 1

Unmittelbar vor Gebrauch Flüssigkeit im Becher vorlegen (siehe Skalierung). Pulver bis zur Entstehung einer klebfreien, knetbaren Masse mit schnellen Bewegungen einrühren. Bei freier Dosierung ist darauf zu achten, dass ein Überschuss an Pulver vermieden wird. Die Masse wird ansonsten zu trocken und kann nicht mehr einwandfrei zu einem homogenen Teig modelliert werden.

Auftragen

Auf die Klauensohle und den Holzklotz wird eine dicke Schicht TECHNOBASE 6000/8000 aufgetragen. Nach festem Andrücken des Klotzes auf die Sohle wird der überschüssige Kunststoff über das Wandhorn und die Seitenfläche des Holzklotzes modelliert. Die seitlich an dem Holzklotz angebrachte, umlaufende Nut sollte gut mit dem Kunststoff gefüllt sein, um einen stabilen Halt zu sichern. Nach etwa 4 – 6 min. ist TECHNOBASE 6000/8000 je nach Mischungsverhältnis und Produkttemperatur völlig ausgehärtet und hält in erkaltetem Zustand auch starken Belastungen stand.

Aushärtung

Die Aushärtung beginnt mit dem Zusammengeben von Pulver und Flüssigkeit. Die Aushärtung kann durch Erwärmung beschleunigt, durch Kühlung verzögert, aber nicht unterbrochen werden. Während der Aushärtung entwickelt sich Wärme. Die entstehende Polymerisationstemperatur ist von der TECHNOBASE 6000/8000-Menge abhängig. Um eventuelle Gewebeschädigungen zu vermeiden, kann der Kunststoff bis zur Aushärtung mit kaltem Wasser berieselt werden. Eine Durchtrennung des Kunststoffes kann mit einem heißen Spatel erfolgen (Vorsicht brennbar!). So hergestellte Öffnungen lassen sich mit frisch angerührtem Material auf einfache Weise dauerhaft verschließen. Nach Beendigung des Heilungsprozesses wird der Kunststoff mit geeigneten Hilfsmitteln (Zange, Hammer) mechanisch entfernt.

Anwendung

Klauenbehandlung:

Zur Ruhigstellung von Klauen, bei entzündlichen Erkrankungen, wird auf die gesunde Nachbarklaue ein Holzklotz aufgebracht, der mit TECHNOBASE 6000/8000 verbunden wird.

Knochenbehandlung:

Zur Fixierung der Bruchenden in ihrer ursprünglichen Lage bis zu ihrer knöchernen Heilung werden die Knochenenden mittels perkutaner Knochenschrauben (Becker) oder Kirschner-Bohrdrähten und individuell formbarer Brückenschiene aus TECHNOBASE 6000/8000 verbunden. Der Vorteil liegt hierbei in dem für kleine Haustiere günstigen niedrigen Gewicht und der Möglichkeit, Korrekturen an der Stellung der Fragmente vorzunehmen, solange der Kallus noch nicht fest ist (durch Auftrennen und erneutes Verkleben in der für die Knochenheilung erforderlichen Länge).

Gefahrenhinweise/Sicherheitsratschläge

Bitte beachten Sie die Hinweise auf den Produktverpackungen und Sicherheitsdatenblättern.

Aufbewahrungshinweis

Nicht über 25 °C lagern. Behältnisse nach Anwendung stets verschließen und geschlossen aufbewahren. Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Unzugänglich für Kinder aufbewahren.

Verantwortungsbereich

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Sie befreit Sie nicht vor der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Lieferbedingungen.

(GB)

TECHNOBASE® 6000/8000

Universal resins for veterinary medicine

User instructions

Material

TECHNOBASE 6000 and TECHNOBASE 8000 are rapid-curing resins on a methyl methacrylate basis supplied as powder and liquid.

Indication

Claw treatment:

Immobilisation of claws during inflammatory diseases. Fixation of claw tips.

Treatment of bone fractures in large and small animals:

Extra-cutaneous osteosynthesis splinting after Becker, transversal fixation by means of Kirschner drill wires, radius and ulna fractures, tibia-fibula fractures, pedal bone fractures, strengthening of dressings.

Properties

TECHNOBASE 6000 is for 3 phase processing (for casting, filling and modelling).

TECHNOBASE 8000 processes 1-phase and can be modelled directly after mixing.

When it comes to modelling TECHNOBASE does not become sticky and can be modelled to any form desired without the use of aids. The curing time is about 4 – 6 min. according to mixing ratio and product temperature. Once cured TECHNOBASE 6000 has a non-sticky surface. TECHNOBASE 8000 is resistant to acids, alkalis and external impurities and can be dissolved in acetone. In a fluid and doughy state it attacks rubber. Polyethylene and Hostaphan films are not attacked, and can therefore be used to insulate and cover the dough. After completion of polymerisation TECHNOBASE 6000/8000 becomes hard and abrasion-resistant allowing for mechanic machining (grinding, sawing, drilling, milling etc.).

Processing

Preparation

The surface must be roughened (for example, using a hoof rasp, hoof knife or abrasive disc).

The parts getting in touch with TECHNOBASE 6000/8000 (claw, wooden block) must be free of dust and grease and completely dry (we recommend e.g. spirit or alcohol). To achieve reasonable curing times of approx. 4 – 6 min., it may prove practical to cool the mixing vessel and material in summer or to heat it (to about 20 – 23 °C) in winter. At very low outside/product temperatures it is recommended adding TECHNOBASE AKTIVATOR to the mixture.

Processing with ACTIVATOR

TECHNOBASE AKTIVATOR is a co-initiator mixture developed to shorten polymerisation of TECHNOBASE 6000/8000 at low outside/product temperatures.

When outside temperatures are over +10 °C mix TECHNOBASE 6000/8000 liquid and TECHNOBASE AKTIVATOR in a ratio of 14 : 1. At temperatures below +10 °C the mixing ratio is 7 : 1. This corresponds to 500 ml of TECHNOBASE 6000/8000 and 35 ml respectively 70 ml of TECHNOBASE AKTIVATOR.

Mixing TECHNOBASE 6000 – Mixing ratio of powder/liquid about 2 : 1

Shortly before use pour liquid in a mixing beaker (see graduation). Add powder until the mass reaches a still pourable consistency. The mixing ratio can be varied according to individual requirements: Add more powder to obtain a more solid consistency and more fluid for a thinner mixture. Directly after mixing TECHNOBASE 6000 is still fluid enough to be poured. Then the resin turns into a dough-like consistency and becomes ready for filling, and a bit later, for modelling.

Mixing TECHNOBASE 8000 – Mixing ratio of powder/liquid about 3 : 1

Shortly before use pour fluid in a mixing beaker (see graduation). Quickly stir in powder until a non-sticky, moldable paste will be obtained. When dosing individually make sure not to add too much powder. Otherwise the paste will become too dry and cannot be modelled properly.

Application

Spread a thick layer of TECHNOBASE 6000/8000 on the claw sole and wood block. Having pressed the wood block hard onto the claw sole the surplus resin has to be modelled over the sides of the claw and the wood block. The circumferential groove of the wood block has to be filled properly with resin to provide good stability. After about 4 – 6 minutes according to mixing ratio and product temperature TECHNOBASE 6000/8000 will cure completely and once cured will withstand high loads.

Curing

The curing process begins when powder and liquid are mixed. Curing time can be shortened by heating or prolonged by cooling, but not interrupted. Curing brings forth heat. The resulting polymerisation temperature depends on the quantity of TECHNOBASE 6000/8000 added. To avoid possible tissue damages, the resin can be sprinkled with cold water until curing is completed. The synthetic resin can be cut with a hot spatula (caution – flammable!). Openings produced in this way can be easily and permanently closed with freshly-mixed resin. When the healing process has been completed, the plastic will be mechanically removed with the use of appropriate tools (pliers, hammer).

Application

Claw treatment:

Claws are being immobilized during inflammatory diseases by fitting a wood block to the unaffected neighbouring claw using TECHNOBASE 6000/8000 as connector.

Bone Treatment:

To fix the fractured ends in their original position until healing is completed, the bone ends are connected by percutaneous bone screws (Becker) or Kirschner drill wires and individually shaped bridge splints made of TECHNOBASE 6000/8000. Advantages: The low weight is favorable for small domestic animals and furthermore, there is the possibility of repositioning the fragments as long as the callous hasn’t hardened yet (by separating and renewed bonding over the length necessary to ensure bone healing).

Danger/Safety advices

Please follow the instructions on the product packaging and safety data sheets.

Storage advice

Do not store the material above 25 °C. Store in a tightly sealed container. Do not use the material after the expiry date. Keep out of the reach of children.

Field of responsibility

Our usage instructions in spoken and written form, resulting from test carried out by us, are made to the best of our knowledge. However, they remain without obligation, also with reference to any trade mark rights of a third party. This does not free you from checking the products delivered by yourself that they are fit for the intended application and use. We accept no liability with regard to the application, use and processing of the product, since such use is beyond our control remaining exclusively in your field of responsibility. Of course we guarantee for the excellent quality of our products in conformity to our General Terms and Conditions of Delivery.

(F)

TECHNOBASE® 6000/8000

Resines universelles pour la medecine veterinaire

Mode d'emploi

Matériau

TECHNOBASE 6000 et TECHNOBASE 8000 sont des résines à polymérisation rapide à base de méthacrylate de méthyle sous forme de poudre et de liquide.

Indication

Traitement des sabots fendus:

Immobilisation de sabots fendus en présence d'affections inflammatoires. Fixation des extrémités de sabots fendus.

Traitement de fractures osseuses pour animaux de petite et de grande taille:

Eclissage extra-cutané de Becker pour les ostéosyntèses, Fixation transversale à l'aide de broches de Kirschner pour les fractures du radius-cubitus, les fractures du tibia-péroné, les fractures de l'os du sabot, renforcement de bandages.

Propriétés

La mise en oeuvre de TECHNOBASE 6000 se fait en 3 phases ((coulable, applicable à la spatule et pétrissable).

La mise en oeuvre de TECHNOBASE 8000 se fait en 1 seule phase (pétrissable aussitôt après le mélangeage).

Pendant les phases de pétrissage, TECHNOBASE 6000/8000 ne colle pas et peut être modelé dans la forme souhaitée sans auxiliaire. La durée de polymérisation, qui dépend de la proportion de mélange et de la température du produit, est d'env. 4 – 6 min. TECHNOBASE 6000/8000 à l'état dur présente une surface non collante. TECHNOBASE 6000/8000 est résistant aux acides, aux lessives alcalines et aux impuretés et peut être dissous dans de l'acétone. A l'état liquide et pâteux il attaque le caoutchouc. Les feuilles de polyéthylène et les feuilles Hostaphan ne sont pas attaquées et peuvent être utilisées pour isoler et recouvrir la pâte. TECHNOBASE 6000/8000 polymérisé est dur, résistant à l'abrasion et peut faire l'objet d'un usinage mécanique (par ex. rectification, sciage, perforation, fraisage etc.).

Mise en oeuvre

Préparation

Raboter la surface (par ex. avec une râpe à sabots, un couteau à rigole ou une meule d'émeri). Les surfaces entrant en contact avec TECHNOBASE 6000/8000 (sabot fendu, bloc de bois) doivent être exemptes de poussière, sèches et dégraissées (par ex. avec de l'acétone etc.). On obtient des durées de polymérisation normales d'env. 4 – 6 min. on préconise un refroidissement préalable en été et un réchauffement préalable en hiver du récipient de mélangeage et du matériau, pour ramer-ner dans les deux cas la température à environ 20 – 23 °C. En présence de températures extérieures/du matériau très basses, on conseille l'utilisation parallèle de TECHNOBASE AKTIVATOR.

Mise en oeuvre avec l'activateur

TECHNOBASE AKTIVATOR est un mélange de co-initiateurs permettant de réduire la durée de polymérisation de TECHNOBASE 6000/8000 en présence de températures extérieures/du matériau basses.

En présence de températures extérieures supérieures à +10 °C, mélanger TECHNOBASE 6000/8000 liquide et TECHNOBASE AKTIVATOR dans une proportion de 14 : 1. En présence de températures extérieures inférieures à +10 °C, la proportion de mélange est de 7 : 1. Ceci correspond, pour 500 ml de TECHNOBASE 6000/8000 liquide, à une addition de 35 ml de TECHNOBASE AKTIVATOR.

Mélangeage de TECHNOBASE 6000 – Proportion de mélange poudre/liquide env. 2 : 1

Immédiatement avec l'utilisation verser le liquide dans le gobelet (voir marque). Mélanger la poudre jusqu'à obtention d'une masse encore coulable. On peut varier la proportion de mélange en fonction de la consistance souhaitée: celle-ci devient plus ferme par l'addition d'une quantité plus importante de poudre et plus liquide par l'addition d'une quantité plus importante de liquide. Aussitôt après le mélange, TECHNOBASE 6000 est encore coulable. Ensuite, la consistance de la résine devient pâteuse: celle-ci peut alors être appliquée avec la spatule puis, un peu plus tard, être malaxée.

Mélangeage de TECHNOBASE 8000 – Proportion de mélange poudre/liquide env. 3 : 1

Immédiatement avant l'utilisation verser le liquide dans le gobelet (voir marque). Ajouter la poudre jusqu'à obtention d'une masse non collante, pétrissable en effectuant des mouvements rapides. Dans le cas d'un dosage libre, veiller à éviter un excédent de poudre, auquel cas la masse devient trop sèche et n'est plus assez modelable pour obtenir une pâte homogène.

Application

Appliquer une couche épaisse de TECHNOBASE 6000/8000 sur le côté du sabot et sur le bloc de bois. Après avoir exercé une pression du bloc sur le côté du sabot, modeler l'excédent de résine sur la corne latérale et sur la surface latérale du bloc de bois. Un remplissage complet de la rainure de la chaussure en bois avec la résine garantit une bonne résistance. Après env. 4 – 6 min. TECHNOBASE 6000/8000 est, en fonction de la proportion de mélange et la température du produit, totalement polymérisé et résiste, à l'état refroidi, à toutes charges et chocs.

Polymérisation

Le processus de polymérisation commence lors du mélangeage de la poudre et du liquide. La polymérisation peut être accélérée par un chauffage et ralentie par un refroidissement, mais jamais interrompue. De la chaleur se dégage pendant le processus de polymérisation. La température dégageé dépend de la quantité de TECHNOBASE 6000/8000. Pour éviter tout endommagement éventuel des tissus, on peut arroser à l'eau froide la résine jusqu'à la polymérisation. La résine peut être coupée à l'aide d'une spatule chaude (attention, le matériau est inflammable!). Les ouvertures ainsi pratiquées peuvent être fermées de manière durable et simple à l'aide d'une quantité de résine fraîchement préparée. A l'issue du processus de guérison, on enlève mécaniquement la résine avec des outils appropriés (pince, marteau).

Application

Traitement des sabots fendus:

Pour immobiliser un sabot fendu dans le cas d'affections inflammatoires, on applique sur le membre sain du sabot fendu un bloc de bois qui est collé au sabot avec TECHNOBASE 6000/8000.

Traitement des fractures osseuses:

Pour fixer les extrémités de la fracture dans leur position d'origine jusqu'à la guérison de l'os, les extrémités de l'os sont assemblées à l'aide de vis à os percutanées (Becker) ou de broches de Kirschner et d'une attelle en TECHNOBASE 6000/8000 à laquelle on peut conférer une forme individualisée. L'avantage de cette méthode réside en l'occurrence dans le faible poids qui est avantageux pour les petits animaux domestiques et dans la possibilité de procéder à des correcti-ons à l'endroit des fragments aussi longtemps que le cal n'est pas encore ferme (à cette fin, couper et coller à nouveau dans la longueur nécessaire à la guérison de l'os).

Conseils de sécurité/Indications de danger

Veuillez vous référer à l'emballage du produit et/ou sa fiche de données de sécurité.

Conservation

Ne pas stocker à une température supérieure à 25 °C. Refermer les récipients après utilisation et les conserver fermés hermétiquement. Ne plus utiliser le produit au-delà de la date limite de conservation. Conserver hors de portée des enfants.

Responsabilité de l'utilisateur

Nos conseils méthodologiques donnés verbalement, par écrit et à la suite de tests sont fournis en toute âme et conscience. Ils n'engagent pas notre responsabilité, même au regard de droits de propriété d'un tiers. Ils ne dérogent pas l'utilisateur de l'obligation de contrôler lui-même les matériaux au niveau de leur application.

L'utilisation, l'application et la transformation des matériaux ont lieu en-dehors de nos possibilités de contrôle et relèvent ainsi de la responsabilité de l'utilisateur.

Nous restons garants de la qualité irréprochable de nos matériaux au sens de nos conditions générales de vente et de livraison.

(I) TECHNOBASE® 6000/8000

Resina universale per uso veterinario

Istruzioni d'uso

Materiale

TECHNOBASE 6000 e TECHNOBASE 8000 sono resine artificiali ad indurimento veloce sulla base di metacrilato di metile che vengono in forma di polvere e liquido.

Indicazione:

Trattamento dell'unghia:

Immobilizzazione dell'unghia in caso di malattie infiammatorie. Immobilizzazione della punta dell'unghia.

Trattamento delle ossa di animali grandi e piccoli:

Stecca extractanea secondo Becker in caso di osteosintesi, immobilizzazione trasversale per via di fili metallici secondo Kirschner, in caso di fratture radius e ulna, fratture della tibia-fibula, fratture della falange dell'unghia, rinforzo della fasciatura.

Caratteristiche

TECHNOBASE 6000 può essere processato in 3 fasi (per colare, stuccare e modellare).

TECHNOBASE 8000 viene processato in una fase sola e va modellato subito dopo essere stato mescolato. Quando TECHNOBASE 6000/8000 si trova nella sua fase pastosa, non è appiccicoso e può essere modellato secondo qualsiasi forma desiderata. Il tempo di polimerizzazione dipende sempre dal rapporto di miscela e la temperatura dell'impasto e dura circa 4 a 6 min. Una volta indurito TECHNOBASE 6000/8000 avrà una superficie non appiccicosa. TECHNOBASE 6000/8000 è resistente agli acidi, soluzioni alcaline e contaminazioni esteriori ed è solubile in acetone. Allo stato liquido e pastoso attacca gomma. Non attacca pellicole di polietilene e Hostaphan, che si adattano perciò a isolare e coprire l'impasto. La resina TECHNOBASE 6000/8000 completamente polimerizzata è dura e resistente all'abrasione, qualità che dopo permettono di trattarla meccanicamente (levigare, segare, trapanare, fresare ecc.).

Lavorazione

Preparazione

La superficie deve essere irruvidita (p.es. con una lima raspa, un raschietto o un disco abrasivo). Le superficie a contatto con TECHNOBASE 6000/8000 (l'unghia, la scarpa di legno), devono prima essere liberate da polvere e grasso e asciutte (usare a questo proposito p.es. spirito e alcol). Per ottenere tempi di indurimento ragionevoli conviene raffreddare il contenitore per mescolare ed il materiale in estate e riscaldarli d'inverno a circa 20 a 23 °C. Se la temperatura esterna/del prodotto è particolarmente bassa è consigliabile usare inoltre il TECHNOBASE AKTIVATOR.

Lavorazione con l'AKTIVATOR

Il TECHNOBASE AKTIVATOR è una miscela coiniziatore per abbreviare il tempo di polimerizzazioni di TECHNOBASE 6000/8000 quando le temperature esterne o del prodotto sono basse.

Se le temperature esterne sono superiori a +10 °C conviene aggiungere al liquido TECHNOBASE 6000/8000 il TECHNOBASE AKTIVATOR in proporzione di 14 a 1. A temperature al di sotto di +10 °C il rapporto di miscela è di 7 a 1. Questo significa aggiungere a 500 ml di liquido TECHNOBASE 6000/8000 35 ml oppure 70 ml di TECHNOBASE AKTIVATOR.

Mescolare TECHNOBASE 6000 – Rapporto di Miscela Polvere/Liquido circa 2 a 1

Poco prima del uso versare il liquido in una coppa (vedi scala graduata). Aggiungere polvere per ottenere una massa ancora liquida (che si fa ancora versare). Il rapporto di miscela è variabile secondo consistenza desiderata: più densa con l'aggiunta di polvere, e più liquida aggiungendo più liquido. Immediatamente dopo la preparazione dell'impasto TECHNOBASE si trova ancora allo stato liquido. Poco dopo la resina passa a una consistenza pastosa, pronta per essere stuccata, e più tardi modellata.

Mescolare TECHNOBASE 8000 – Rapporto di Miscela Polvere/Liquido circa 3 a 1

Poco prima del uso versare il liquido in una coppa (vedi scala graduata). Aggiungere la polvere incorporandola nel liquido con movimenti veloci per ottenere un impasto non appiccicoso per modellare. In caso di dosaggio libero conviene stare attento a non usare troppa polvere. Altrimenti l'impasto diventa troppo secco e non si adatto più a farsi modellare bene.

Applicazione

Stendere uno strato sostanzioso di TECHNOBASE 6000/8000 sulla pianta dell'unghia e la scarpa di legno e comprimere saldamente. Dopodiché distribuire la resina rimanente attraverso l'unghia e le parti laterali della scarpa e modellata. La scanalatura laterale circondante la scarpa di legno deve essere riempita bene con resina per procurare ulteriore stabilità. Dopo circa 4 a 6 min., sempre secondo il rapporto di miscela e la temperatura del prodotto, TECHNOBASE 6000/8000 sarà polimerizzato completamente, e una volta indurito resiste a pesi notevoli.

Polimerizzazione

La polimerizzazione ha inizio quando la polvere ed il liquido entrano in contatto. È possibile accelerare la polimerizzazione alzando la temperatura o viceversa abbassandola, però è impossibile fermarla. La polimerizzazione genera calore. La temperatura di polimerizzazione dipende dalla quantità di TECHNOBASE 6000/8000 usata. Per evitare che il tessuto venga danneggiato, conviene irrigare la resina sintetica con acqua fredda durante tutto il tempo di polimerizzazione. È possibile tagliare la resina con una spatola a caldo (attenzione – infiammabile!). Aperture create in questa maniera si fanno richiudere in modo semplice e permanente con resina fresca. Quando l'unghia sarà guarita, la resina deve essere tolta con attrezzi adatti (tenaglie, martello).

Applicazione

Trattamento dell'unghia:

Per immobilizzare l'unghia, in caso di infiammazioni, una scarpa (blocco) di legno deve essere applicata sull'unghia sana accanto a quella malata, attaccandola con TECHNOBASE 6000/8000.

Trattamento dell'osso:

Per fissare un osso fratturato e rimesso a posto fino alla sua guarigione completa, bisogna unire le due parti del osso per via di viti percutanei (Becker) o fili metallici (Kirschner) e una stecca di TECHNOBASE 6000/8000 modellata secondo le necessità individuali. Il vantaggio di questo tipo di trattamento sta nel peso basso ideale per animali piccoli e nella possibilità di poter correggere la posizione dei frammenti, finché il callo non si è ancora indurito (separando e riappiccicando nella lunghezza necessaria per la guarigione del osso).

Nomi di sicurezza/conservazione

Si prega di seguire le istruzioni dei fogli d'imballaggio del prodotto e dei dati di sicurezza.

Conservazione

Non conservare al di sopra di 25 °C. Conservare con il contenitore richiuso per bene. Non utilizzare più dopo la data di scadenza. Conservare fuori dalla portata dei bambini.

Campo di responsabilità

Le ns. istruzioni d'uso comunicate oralmente e per iscritto risultando da prove realizzate da noi, avvengono secondo scienza e coscienza. Però devono essere considerati come consigli per l'uso senza impegno, anche in relazione a eventuali diritti di protezione di terzi. Non Le liberano dal verificare se i prodotti da noi consegnati sono adatti all'applicazione e uso previsti.

Non ci teniamo responsabile dell'applicazione, uso e lavorazione di questo prodotto, perché esso non rientra nel nostro campo d'influenza, e perciò rimane esclusivamente nel Suo campo di responsabilità. Naturalmente garantiamo la qualità impeccabile dei ns. prodotti conforme alle ns. condizioni generali di consegna.

(E)

TECHNOBASE® 6000/8000

Resina universal para uso veterinario

Istrucciones de uso

Material

TECHNOBASE 6000 y TECHNOBASE 8000 son resinas de endurecimiento rápido sobre la base de metacrilato de metilo en forma de polvo y líquido.

Indicaciones:

Tratamiento de pezuñas:

Inmovilización de la pezuña en caso de inflamaciones, inmovilización del dedo de la pezuña.

Tratamiento de fracturas en animales largos y pequeños:

Férula extractanea según Becker en caso de osteosíntesis, inmovilización transversal por vía de alambres Kirschner, en caso de fracturas radius y ulna, fracturas de la tibia-fibula, fracturas de la segunda falange, refuerzo de vendaje

Características:

TECHNOBASE 6000 se puede emplear en 3 fases (moldear, aplicar con espátula y modelar).

TECHNOBASE 8000 se emplea en una fase sólo: modelar inmediatamente después de mezclar: Cuando tiene una consistencia modelable TECHNOBASE 6000/8000 no es pegajoso y se hace modelar sin instrumentos de apoyo según todas las formas deseadas. El tiempo de polimerización es de 4 a 6 min. según la relación de mezcla y la temperatura del producto. En estado endurecido TECHNOBASE 6000/8000 tiene una superficie no pegajosa. TECHNOBASE 6000/8000 es resistente a los ácidos, la lejía y contaminaciones exteriores y disuelve en acetona. En estado líquido y pastoso ataca la goma. No ataca hojas de polietileno y Hostaphan que por eso se prestan para aislar y cubrir la pasta. Cuando TECHNOBASE 6000/8000 está endurecido, es muy duro y resistente a la abrasión y se hace tratar mecánicamente (p.ej. lijar, serrar, taladrar, fresar etc.).

Procesamiento

Preparación

Se debe raspar la superficie (p.ej.con una lima gruesa, una cuchilla o un disco abrasivo). Las superficies que entrarán en contacto con TECHNOBASE 6000/8000 tienen que ser secadas y libres de polvo y graso (limpiar p.ej. con espíritu o alcohol). Para obtener tiempos de polimerización normales de aproximadamente 4 a 6 min. conviene refrescar el recipiente de preparación y el material en verano y precalentarlos en invierno a cerca de 20–23 °C. Con las temperaturas exteriores/del producto muy bajas conviene añadir TECHNOBASE AKTIVATOR a la pasta.

Procesamiento con AKTIVATOR

El TECHNOBASE AKTIVATOR es un coinizador para acelerar la polimerización de TECHNOBASE 6000/8000 con temperaturas exteriores/del producto bajas.

Durante aplicaciones con temperaturas exteriores superiores a +10 °C se debe mezclar el líquido TECHNOBASE 6000/8000 con el TECHNOBASE AKTIVATOR en relación de 14 en 1. Con temperaturas inferiores a +10 °C, la relación de mezcla es de 7 en 1. Eso corresponde a 500 ml del líquido TECHNOBASE 6000/8000 con 35 ml o sea 70 ml del AKTIVATOR TECHNOBASE.

Mezclar TECHNOBASE 6000 – relación de mezcla polvo/liquido cerca de 2 : 1

Poco antes del uso echar el líquido en un recipiente (véase escala). Añadir el polvo hasta que se forme una pasta que se hace echar todavía. Variar la relación de mezcla según la consistencia deseada: cuanto más polvos, tanto más espeso, cuanto más líquido, tanto más líquido. Inmediatamente después de preparar TECHNOBASE 6000 se hace todavía echar. Después la resina artificial se hace pastoso para aplicar con espátula y pués más densa para modelar.

Mezclar TECHNOBASE 8000 – relación de mezcla polvo/liquido cerca de 3 : 1

Poco antes del uso echar el líquido en un recipiente (véase escala). Añadir el polvo mezclandolo rápidamente hasta que se forme una pasta no pegajosa para modelar. En caso de dosaje libre se tiene que prestar atención de no añadir demasiado polvo. En caso contrario la pasta se hace demasiado seca y no se presta más para modelar.

Aplicación

Aplicar una capa abundante de TECHNOBASE 6000/8000 en la suela y la madera: Después de apretar el zapato de madera en la suela se extiende la resina sobrante en la muralla y las partes laterales del zapato de madera. Llenar bien la ranura alrededor del zapato de madera para asegurar más estabilidad. Después de 4–6 min., según la relación de mezcla y la temperatura del producto, TECHNOBASE 6000/8000 está completamente polimerizado y resiste en estado endurecido incluso a pesos grandes.

Polimerización

La polimerización empieza con la mezcla de polvo y líquido. Se puede acelerar la polimerización por calentamiento y retardarla por refrigeración, pero no se la puede impedir. La polimerización genera calor. La temperatura de polimerización depende de la cantidad de TECHNOBASE 6000/8000. Para evitar daños en el tejido se puede rociar la resina artificial con agua fresca hasta que la polimerización esté acabado. Se puede cortar la resina artificial con una espátula caliente (atención – inflama-ble). Aperturas originadas de esta manera se pueden tapar de forma facil y permanente con resina recién preparada. Finalizada la curación de la pezuña se debe quitar la resina artificial con herramientas adecuadas (tenazas, martillo).

Aplicación

Tratamiento de pezuñas:

Para inmovilizar pezuñas y para curar inflamaciones se aplica un zapato de madera en la pezuña vecina **sana** sujetandolo con TECHNOBASE 6000/8000.

Tratamiento de fracturas de huesos:

Para inmovilizar el hueso roto en su posición original se unen las dos partes del hueso con tornillos percutaneos (Becker), alambres (Kirschner) e por medio de una férula modelada individualmente de TECHNOBASE 6000/8000. El ventaja de eso está en el peso bajo ideal para animales pequeños y en la posibilidad de efectuar correcciones en la posición de los fragmentos, mientras el callo no se haya todavía solidificado (separando y repegando en sentido longitudinal la parte necesaria para la curación del hueso).

Indicaciones de peligros/de seguridad

Por favor, siga las instrucciones en el envase del producto y en la ficha técnica.

Conservación

No conservar a temperaturas superiores a 25 °C. Conservar en recipientes bien cerrados. No utilizar más después de la fecha de caducidad. Conservar fuera del alcance de los niños.

Campo de responsabilidad

Nuestros consejos para la utilización del producto de forma hablada y escrita, confirmados por pruebas efectuados por nosotros, se realizan de buena fe. Se consideran però sólo como indicaciones sin compromiso, también con respecto a posibles derechos de un tercero. No liberan a Usted de comprobar si los productos suministrados se prestan a la aplicación y el uso intencionado. No asumimos la responsabilidad en relación con la aplicación, el uso y el procesamiento del producto, ya que no tenemos una influencia sobre él.La aplicación, el uso y el procesamiento del producto están exclusivamente en el campo de responsabilidad de Usted. Por supuesto, garantizamos la calidad impecable de nuestros productos conforme a nuestras condiciones generales de entrega.

(NL)

TECHNOBASE® 6000/8000

Universeelkunststof voor veterinaire gebruik

Gebruiksaanwijzing

Materiaal

TECHNOBASE 6000 en TECHNOBASE 8000 zijn snelhardende kunststoffen op basis van methylmethacrylaat in de vorm van poeder en vloeistof.

Indicatie

Klouwbehandeling:

Rustgevend bij verwondingen aan de klauwen. Fixatie van klauwpunten.

Botbreukbehandeling bij grote en kleine dieren:

Extraktune spalken volgens Becker bij osteosynthesen, transversale Fixatie met behulp van Kirschner-boordraad, bij Radius-Ulna-frakturen, bij Tibia-Fibula-frakturen, klauwbeenbreuk, versterking van verbanden.

Eigenschappen

De TECHNOBASE 6000 is in 3-fasen verwerkbaar (gieten, plamuren en kneden).

De TECHNOBASE 8000 word in 1-fase verwerkt en is direct na het aanmengen kneedbaar.

In de kneedbare fase is TECHNOBASE 6000/8000 niet hinderlijk klevend en kan zonder hulpmiddelen in elke gewenste vorm gemodelleerd worden. De uithardingtijd bedraagt, afhankelijk van mengverhouding en verwerkingstemperatuur, ca. 4–6 min. Uitgeharde TECHNOBASE 6000/8000 heeft een niet klevende oppervlakte. TECHNOBASE 6000/8000 zijn bestand tegen zuren, logen en andere verontreinigingen en kan in Aceton opgelost worden. In vloeibare en pasta-achtige toestand tast het rubber aan. Polyethylen en hostaphanfolien worden niet aange tast en kunnen daarom gebruikt worden voor het isoleren en afdekken van de pasta. Uitgewerkte TECHNOBASE 6000/8000 is hard en slijtvast en kan mechanische bewerkt worden (bijv. slijpen, zagen, boren, frezen etc.).

Verwerking

Vorbereiding

De te behandelen oppervlakte eventueel opruwen m.b.v. hoefrasp, hoefmes, of slijpschijf. De delen die met TECHNOBASE 6000/8000 in aanraking komen (klauwen, houtklosje) moeten stofvrij, droog en vetvrij zijn. (Daarvoor geschikt zijn bijv. spiritus of alcohol etc.). Om normale uithardingtijden van ca. 4–6 min te bereiken, wordt geadviseerd het materiaal in de zomer te koelen resp. in de winter te verwarmen tot ca. 20–23 °C. Bij lage buiten- of producttemperaturen wordt geadviseerd om met TECHNOBASE ACTIVATORS te werken.

Verwerking met Activator

De TECHNOBASE ACTIVATOR is een co-initiator ter verkorting van de polymerisatietijd van TECHNOBASE 6000/8000 bij lage buiten- of producttemperaturen.

Bij gebruik boven de 10 °C buitentemperatuur moet men de TECHNOBASE 6000/8000 vloeistof en de TECHNOBASE ACTIVATOR mengen in een verhouding van 14 : 1. Bij temperaturen onder de 10 °C moet men een mengverhouding van 7 : 1 aanhouden. Dit komt bij 500 ml TECHNOBASE 6000/8000 vloeistof overeen met een toevoeging van 35 ml resp. 70 ml TECHNOBASE ACTIVATOR.

Mengen van TECHNOBASE 6000 – mengverhouding poeder/vloeistof ca. 2 : 1

Direct voor gebruik de beker vullen met de vloeistof tot aan de streep. Het poeder al roerend toevoegen, zodat er een gietbare massa ontstaat. De mengverhouding kan afhankelijk van de benodigde consistentie gevarieerd worden, dikker door toevoeging van meer poeder, dunner door toevoeging van meer vloeistof. Direct na het aanmengen is TECHNOBASE 6000 nog te gieten. Aansluitend gaat de kunststof in een pastaachtige consistentie over en is nu te plamuren resp. enigszins later te kneden.

Mengen van TECHNOBASE 8000 – mengverhouding poeder/vloeistof ca. 3 : 1

Direct voor gebruik de beker vullen met de vloeistof tot aan de streep. Het poeder met snel roerende bewegingen toevoegen, zodat er een kneedbare massa ontstaat. Bij het minder nauwkeurig doseren moet men er op letten, dat een overdosering van poeder vermeden wordt. De massa wordt daardoor te droog en kan dan niet meer probleemloos als een homogeen mengsel gemodelleerd worden.

Aanbrengen

Op de klauwzool en het houtklosje moet men een dikke laag TECHNOBASE 6000/8000 aanbrengen. Druk het houtklosje stevig op de klauwzool, zodat het overvollige kunststof over de wandhoorn van de klauw en de zijkant van het houtklosje geboetseerd kan worden. De greuf die rondom aan de zijkant van het houtklosje is aangebracht, moet goed met kunststof gevuld worden, zodat een stabiele houvast verzekerd is. Na circa 4–6 min is TECHNOBASE 6000/8000, afhankelijk van de mengverhouding en producttemperatuur, volledig uitgehard en is in uitgeharde toestand ook bestand tegen sterke belastingen.

Uitharden

Het uitharden begint met het mengen van het poeder en de vloeistof. Het uitharden kan door verwarming versnelt worden, door koeling vertraagt worden, maar niet onderbroken worden. Tijdens het uitharden ontwikkelt zich warmte. De ontstane polymerisatietemperatuur is afhankelijk van de hoeveelheid TECHNOBASE 6000/8000. Om eventuele weefselbeschadigingen te voorkomen, kan het kunststof voordat het uitgehard is met koud water besprenkeld worden. Het doorsnijden van het kunststof kan met een hete spatel (Pas op! Brandbaar!). Op deze wijze gemaakte openingen laten zich met nieuw gemengd materiaal op een eenvoudige manier duurzaam sluiten. Na beëindiging van het geneesproces moet het kunststof met geschikte hulpmiddelen (tang, hamer) mechanisch verwijderd worden.

Toediening

Klouwbehandeling:

Ter ontlasting bij klauwproblemen en bij klauwontstekingen wordt op de gezonde klauw (dus naast de te behandelen klauw) een houtklosje met behulp van TECHNOBASE 6000/8000 aangebracht.

Botbehandeling:

Voor het fixeren van breukeinden in hun oorspronkelijke stand totdat de breuk genezen is, worden de breukeinden door middel van perkutane botschroeven (Becker) of Kirschner-boordraden en met individuele vormbare spalken door middel van TECHNOBASE 6000/8000 verbonden. Het voordeel hierbij is voor kleine huisdieren het gunstige lage gewicht en de mogelijkheid om correcties aan de positie van de fragmenten uit te voeren, zo lang de pasta nog niet vast is (bij het scheiden en het opnieuw verbinden over de totale, wat nodig is om zeker te zijn van een goede genezing).

Gevaar/veiligheidsvoorschriften

Volg de instructies op de verpakking van het product en de veiligheidsinformatiebladen.

Bewaringsvoorschriften

Niet boven de 25 °C bewaren. Na gebruik de verpakking goed gesloten bewaren op een goed geventileerde plek. Na afloop van de vervaldatum mag het materiaal niet meer gebruikt worden. Buiten het bereik van kinderen bewaren.

Verantwoordelijkheid

Onze advisering met betrekking tot gebruik in woord, schrift en praktijk gebeurt naar beste weten. Dit geldt echter als een vrijblijvend advies, ook met betrekking tot eventuele aansprakelijkheid (en claims) door derden. Dit is geen vrijwaring om zelf proeven te doen met het door ons geleverde product op eigen geschiktheid, naast de beoogde methode en doeleinden. Gebruik, toepassing en verwerking van het product geschieden buiten onze controlemogelijkheden en vallen daarom uitsluitend onder uw eigen verantwoordelijkheid. Natuurlijk waarborgen wij de onberispelijke kwaliteit van ons product volgens de maatstaven van onze algemene leveringsvoorwaarden.