

SHERAUNDER PRESSURE

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Indikation

Präzisionseinbettmasse für Presskeramik zur Herstellung von Kronen, Brücken, Veneers, Onlays und Inlays oder Press on Metal.

2. Kontraindikation

- Nicht geeignet für Dentallegierungen
Wir empfehlen je nach Indikation SHERA Einbettmassen für die Gusstechnik.
- Nicht geeignet für Titan oder Titanlegierungen
Hierfür empfehlen wir [SHERATITAN-EASY](#)

Selbst winzige Rückstände an den Arbeitsgeräten, auch von Gipsen oder Reinigungsmitteln, können das Pressergebnis negativ beeinflussen.

Bitte verwenden Sie den jeweiligen Spatel und Anmischbecher ausschließlich für die Verarbeitung von phosphatgebundener Einbettmasse und lassen Sie den Anmischbecher nach Gebrauch und Reinigung stets mit Wasser gefüllt stehen.

3. Sicherheitshinweise

Achtung! Einbettmassen enthalten Quarz! Staub nicht einatmen. Gefahr von Lungenkrankheiten (Silikose oder Krebs). Feinstaubmaske tragen!

Bitte verwenden Sie eine Feinstaubmaske beim Abwiegen und Anmischen des Pulvers und Ausbetten der Muffel.

4. Vorbereitende Empfehlungen

4.1. 3D gedruckte Kunststoffe

- Beim Anstiften der Objekte sollte zur Muffelwandung und zwischen den einzelnen Objekten der Abstand mindestens 1 cm betragen.
- Die Muffel in den Ofen legen, so dass die Pressstempelöffnung zur Seite zeigt.

4.2. Pressstempel

- Es wird empfohlen, den Pressstempel aus Einbettmasse selbst herzustellen, um so die gleiche Expansion zu erzielen wie die der Muffel.
- Hierfür eine Dublierform mit dem Original-Pressstempel herstellen.
- Silikonform, mit der gleichen Einbettmasse wie die Muffel ausfüllen und anschließend zum Abbinden warmstellen.

4.3. Vakuumrührgerät

Programmieren Sie sich ein Programm mit den folgenden Parametern:

- Rührzeit 60 Sekunden,
- 80% Vakuum,
- 350 Umdrehungen/Minute

So prüfen Sie das Vakuum Ihres Rührgerätes:

- Evakuieren 60 Sekunden
- 100% Vakuum
- Becher halbvoll mit kaltem Wasser füllen.
- Maximales Vakuum (100%) ohne Rühren, nach spätestens 30 Sekunden sollten Sie kleine Blasen im Becher und am Rührwerk erkennen, die mit der Zeit abperlen und neu entstehen / nachkommen.
- Sollte dies nicht der Fall sein, ist möglicherweise der Filter verstopft und das Gerät / Filter zu reinigen. Auch der Dichtungsring am Becher sollte überprüft werden.

Unter folgendem Link finden Sie einen [SHERA TECH HACK](#) zum Vakuum.

4.4. SHERARELAXA

Zur Oberflächenentspannung z.B. von Wachsen, Kunststoffen und zur Verbesserung der Anfließigenschaften von Einbettmassen empfehlen wir das Entspannungsmittel [SHERARELAXA](#).

Die Modellierung sehr dünn mit SHERARELAXA einnebeln und direkt einbetten, ohne den Film trocknen zu lassen.

5. Mischungsverhältnis Pulver: Flüssigkeit

100 g Pulver : 25 ml Flüssigkeit

Wir empfehlen die Verwendung von 200g Pulver, um gleichmäßig konstante Ergebnisse zu erzielen.

Das SHERALIQUID wird entsprechend den nachfolgenden Mischungsverhältnissen mit destilliertem Wasser gemischt. [SHERALIQUID](#) ist ein Expansionsliquid für alle SHERA-Einbettmassen.

Mischungstabellen stehen Ihnen auf www.shera.de jeweils unter dem Produkt zur Verfügung.

5.1. Mischungstabelle

	Kronen, Brücken	Onlay, Veneers:	Inlays:
200 g	40 ml SHERALIQUID 80 %	30 ml SHERALIQUID 60 %	26,5 ml SHERALIQUID 53 %
	10 ml dest. Wasser 20 %	20 ml dest. Wasser 40 %	23,5 ml dest. Wasser 47 %
100 g		15 ml SHERALIQUID 60 %	13,3 ml SHERALIQUID 53 %
		10 ml dest. Wasser 40 %	11,7 ml dest. Wasser 47 %

5.2. Empfehlungen und Hinweise zur Expansion

Durch eine Anpassung vom Verhältnis / Anteil der Flüssigkeiten kann die Expansion verändert werden:

- mehr SHERALIQUID = höhere Expansion
- weniger SHERALIQUID = niedrigere Expansion.

Unsere Empfehlungen basieren auf Testergebnissen unseres Labors und sind Richtwerte. Verschiedene Faktoren vor Ort wie z.B. die Raumtemperatur, die Luftfeuchtigkeit oder die Einstellungen des Rührgerätes können die Ergebnisse beeinflussen.



SHERAUNDER PRESSURE

GEBRAUCHSANLEITUNG

6. Verarbeitung

- Verarbeitungstemperatur 20 -23°C Pulver und Flüssigkeit (idealerweise im Temperaturschrank)
- Verarbeitungszeit: 5 Minuten
- Pulver in Rührbecher einfüllen und abwägen.
- Angemischte Flüssigkeit dazugeben. (Zeitmessung starten! Nach 20 Minuten muss die Muffel aufgesetzt werden.)
- 15 Sekunden Pulver mit Flüssigkeit von Hand homogen vermischen.
- Rührprogramm starten (Parameter siehe 4.3)
- Einbettmasse nur bei niedrigster Rüttelstufe einfüllen.
- Muffel nach Befüllung nicht weiter rütteln.

7. Vorwärmofen

7.1. Allgemeines

- Kanten der Muffel vor dem Aufsetzen mit einem sauberen Messer brechen, darauf achten, dass nichts in die Pressstempelöffnung fällt. Muffel sollten nicht getrimmt werden (Gipsreste / Wasseraufnahme der Muffel)
- Muffel im Ofen mit der Pressstempelöffnung nach unten (bei Kunststoffen zur Seite) auf eine gelochte oder geriffelte Bodenplatte stellen.

7.2. Speed / Aufsetzen

- Nach 20 Minuten, vom Beginn des Mischvorgangs gerechnet, Muffeln in einen maximal 850°C heißen Ofen stellen.
- nach 20 Minuten weiterheizen
- Unsere Empfehlung ist eine Endtemperatur der Muffel von 920°C.
- Endtemperatur mindestens 60 Minuten halten.
- Werden mehrere Muffeln im Ofen vorgewärmt, ist die Haltezeit pro Muffel um 10 Minuten zu verlängern.

7.3. Konventionelles Aufheizen

- Nach mindestens 20 Minuten, vom Beginn des Mischvorgangs gerechnet, Muffeln in den auf Raumtemperatur abgekühlten Ofen stellen.
- Aufheizrate: bis zu 20°C/min. ohne Haltestufen.
- Bei Kunststoffen eventuell eine Haltestufe bei ca. 360°C.
- Unsere Empfehlung ist eine Endtemperatur der Muffel von 920°C.
- Endtemperatur mindestens 60 Minuten halten.
- Werden mehrere Muffeln im Ofen vorgewärmt, ist die Haltezeit pro Muffel um 10 Minuten zu verlängern.

8. Pressen

8.1. Pressofen vorwärmen

- Den Pressofen mit einem entsprechenden Vorwärmprogramm sehr gut vorwärmen.
- Alternativ kann das Pressprogramm vor dem Pressen ohne Muffel zum Vorwärmen verwendet werden.

8.2. Pressprogramm starten

- Pressen Sie bitte die Arbeit mit Ihrem gewohnten Pressprogramm.

9. Abkühlen

Muffel auf Raumtemperatur abkühlen. Nicht mit Wasser abschrecken.

10. Ausbetten

Einbettmasse wie gewohnt entfernen. Staub absaugen. Beim anschließenden Sandstrahlen die Innenflächen der Kronen vorsichtig ausstrahlen. Durch Ausstrahlen kann auch die Passung größer gestrahlt werden.

10.1. Abstrahlen

Mit Glanzstrahlperlen, bei jeweils 2 bar

- grob: 110 – 125 µm
- fein: 50 µm

11. Lagerung

Pulver und Flüssigkeit trocken lagern, die Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20 - 23°C (idealerweise 21°C im Temperaturschrank)

SHERALIQUID ist kälteempfindlich. Bei Lagerung oder Transport unter +5°C nimmt die Flüssigkeit Schaden und sollte nicht mehr verwendet werden. Der Versand der Flüssigkeit ist in den Wintermonaten daher oftmals nicht möglich. Bitte legen Sie sich rechtzeitig einen Wintervorrat an.

Bewahren Sie die Einbettmasse und deren Arbeitsgeräte getrennt von den Geräten für die Gipsverarbeitung auf, da sich diese negativ aufeinander auswirken.

12. Informationen / Rückmeldung:

Weitere Informationen, Mischungstabellen sowie Sicherheitsdatenblätter stehen Ihnen auf www.shera.de jeweils unter dem Produkt zur Verfügung.

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unser Service-Team, erreichbar unter +49 (0) 5443 9933 0.

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung angeben.

13. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH ist nach EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte