

SHERASOCKEL-FLÜSSIG

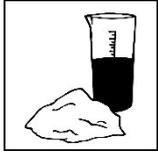
GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Indikation

Superhartgips Typ 4 (DIN EN ISO 6873) für Zahnkranzsockel.

2. Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis



Pulver : entmineralisiertes Wasser

100 g : 23 ml

Die Wassermenge kann um bis zu 1,5 ml verringert oder erhöht werden.

Weniger Flüssigkeit → Gips härter, Verarbeitungszeit kürzer, Expansion höher.

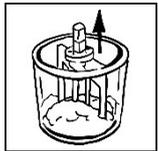
Mehr Flüssigkeit → Gips weicher, Verarbeitungszeit länger, Expansion geringer.

Vormischen per Hand



Gipspulver zuerst in den Anrührbecher füllen, dann Wasser dazugeben und ca. 30 Sekunden von Hand durchmischen. Bitte nur Gips für drei bis vier Modelle anmischen (wichtig für die Kristallbildung).

Anmischen unter Vakuum



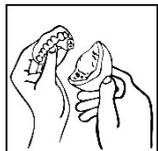
45 Sekunden unter Vakuum mischen bei 80 % Vakuum, 300 U/min. Das Rührwerk erst einschalten, wenn das Vakuum vollständig steht. Nicht benötigte Anmischbecher immer mit Wasser befüllt stehen lassen.

Verarbeitungszeit



Den Gipsbrei innerhalb von 3,5 – 4,5 Minuten verarbeiten. Rüttler auf schwächste Stufe stellen. Löffel flächig auflegen, dabei Kontakt des Abdruckmaterials mit dem Rüttler vermeiden. Gips nur von einer Seite einlaufen lassen. Ausgegossenen Abdruck nicht mehr rütteln.

Entformungszeit



Nach ca. 40 Minuten können Sie das Modell entformen.

3. Technische Werte

(bei MV 100 : 23 und Vakuumanmischung)

Härte nach 2 Stunden (MPa; N/mm ²)	230
Härte nach 24 Stunden (MPa; N/mm ²)	250
Druckfestigkeit nach 1 Stunde (MPa; N/mm ²)	50
Abbindeexpansion nach 2 h (%)	0,05
Verarbeitungszeit (min)	3,5 – 4,5
Entformungszeit (min)	ca. 40

4. Tipps und Tricks

- Nur sauberes und trockenes Werkzeug verwenden.
- Nur entmineralisiertes / destilliertes Wasser verwenden.
- Gipse nie mit Zusätzen wie Trimmerwasser oder Gipshärter versetzen.
- Gips und Wasser genau dosieren.
- Gips unter Vakuum anrühren, empfohlene Rührgeschwindigkeit und -zeit einhalten.
- Oberfläche des Rüttlers sauber und glatt halten.
- Arbeitsplatz und Werkzeug sofort nach Gebrauch reinigen.
- Abdampfen möglichst vermeiden:
 - Düsenabstand sollte mindestens 10 cm betragen.
 - In Intervallen arbeiten, um die Gipse nicht zu überhitzen.
- Sägen am besten nach 2 Stunden.
- Auf werkzeugspezifische Drehzahl achten.
- Schnitte parallel zum Pin sägen.
- Nasstrimmen spätestens 2 Stunden nach der Entformung.
- Trockentrimmen möglichst 2 bis 10 Stunden nach der Entformung.

5. Lagerbeständigkeit

Mindestens 24 Monate in verschlossenen Gebinden in trockenen Räumen.

6. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH ist nach DIN 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.

