

SHERAGET TO PLASTER

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Indikation

Hartgips Typ 3 (EN ISO 6873) für alle Modelle in der Kunststofftechnik, Gegenbiss-, Schienenmodelle.

2. Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis



Pulver : entmineralisiertes Wasser

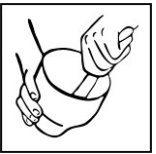
100 g : 28 – 30 ml

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.

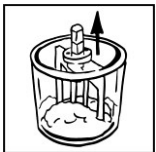
Anmischen per Hand



Gipspulver zuerst in den Anrührbecher füllen, dann Wasser dazugeben und von Hand langsam rühren, bis sich Pulver und Flüssigkeit gut vermischt haben, anschließend 45 Sekunden spateln. Handanmischung gesamt 60 Sekunden.

Unsere Empfehlung

Anmischen unter Vakuum



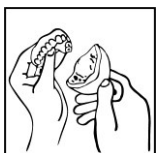
Gipspulver zuerst in den Anrührbecher füllen, dann Wasser dazugeben und von Hand zügig durchmischen, bis sich Pulver und Flüssigkeit gut vermischt haben. 45 Sekunden unter Vakuum mischen bei 80 % Vakuum, 300 U/min. Das Rührwerk erst einschalten, wenn das Vakuum vollständig steht. Nicht benötigte Anmischbecher immer mit Wasser befüllt stehen lassen.

Verarbeitungszeit



Den Gipsbrei innerhalb von 4,0 – 5,0 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. Danach sollte der Gips für eine gute Kristallisation und das Abbinden ungestört aushärten, um Splintern, Abplatzungen oder Brüche zu vermeiden.

Entformungszeit



Nach ca. 20 Minuten können Sie das Modell entformen.

3. Technische Werte

(bei MV 100 : 28 - 30 und Vakuumanmischung)

Härte nach 2 Stunden (MPa; N/mm ²)	110
Härte nach 24 Stunden (MPa; N/mm ²)	120
Druckfestigkeit nach 1 Stunde (MPa; N/mm ²)	40
Abbindeexpansion nach 2 h (%)	0,15
Verarbeitungszeit (min)	4,0 – 5,0
Entformungszeit (min)	ca. 20

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.
- Nasstrimmen spätestens 2 Stunden nach der Entformung.
- Trockentrimmen möglichst 2 bis 10 Stunden nach der Entformung.
- Abdampfen möglichst vermeiden:
 - Düsenabstand sollte mindestens 10 cm betragen.
 - In Intervallen arbeiten, um die Gipse nicht zu überhitzen.
 - Bei großen Temperaturunterschieden zwischen dem Artikulationsgips und dem Modell kann sich der Verbund lösen.

5. Lagerbeständigkeit

Mindestens 24 Monate in verschlossenen Gebinden in trockenen Räumen.

6. 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.



SHERA Werkstoff-Technologie GmbH

Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Deutschland

Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de