

# SHERAREFRACT

## GEBRAUCHSANLEITUNG für „Perfect-Start Set“

Bitte lesen Sie die gesamte Gebrauchsanleitung.

### 1. Indikation

Masse zur Herstellung von feuerfesten Stümpfen, auf der Veneers, Onlays und Inlays mit Dentalkeramikmassen individuell geschichtet und gebrannt werden.

### 2. Set-Inhalt

- 8 x 33 g SHERAREFRACT
- 100 ml SHERALIQUID
- 1 x Messzylinder 10 ml
- 2 x 250 g DUOSIL H
- 1 x Dublierset
- 1 x gedrucktes Modell (mit zwei herausnehmbaren Stümpfen für Veneers)

### 3. Kontraindikation

Alle Arbeiten außerhalb des Indikationsbereichs. Selbst winzige Rückstände an den Arbeitsgeräten – auch von Gipsen oder Reinigungsmitteln, können das Gussergebnis 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.

### 4. Sicherheitshinweise

Achtung! Feuerfeste Massen 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.

### 5. Informationen zur Verarbeitung

#### 5.1. Lagerung

- Alle Komponenten sollten trocken und vor Licht geschützt gelagert werden. Die optimale Verarbeitungstemperatur für Einbettmasse, Liquid und Dubliersilikon liegt bei 20 – 23 °C.
- Einbettmasse idealerweise bei 21°C im Temperaturschrank lagern.
  - Bei Verarbeitung des Dubliersilikons unter 20 °C kann die Polymerisation gestört sein.
  - 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.

#### 5.2. Vorbereiten der Stümpfe zum Dublieren

- Achten Sie schon beim Herstellen des Modells, auf möglichst kleine Modellstümpfe. Wir empfehlen das **SHERADUBLIER-SET** System zum Dublieren von feuerfesten Stümpfen:
- bietet Platz für bis zu 6 Stümpfe
  - einfaches Entformen des Silikons aus dem Muffelring mit ebenen Flächen, zur einfachen, senkrechten Fixierung der Gips- oder gedruckten Stümpfe mit Wachs (Dublierboden gedruckt in SHERAprint-model desert)
  - heller Boden zur besseren visuellen Kontrolle der Stumpfposition
  - wiederverwendbar

Zum Dublieren der vorbereiteten (gedruckten oder Gips) Stümpfe, müssen diese zunächst mit einem Abstand von etwa einem Zentimeter zur Wandung sowie zueinander mit ein bisschen Wachs auf den Dublierboden befestigt werden.

#### Verarbeitung des Silikons

DUOSIL H ist ein Dubliersilikon auf der Basis hochwertiger Vinyl-Silikone. Mischen Sie die Komponenten A und B im Verhältnis 1:1 (in g oder ml). Ausgießen in die Dublierform aus einer Höhe von 10 – 20 cm immer auf den gleichen Punkt. Verschlüsse der Gefäße nach Gebrauch nicht vertauschen (Gefahr gegenseitiger Kontamination, die zu einer vorzeitigen Aushärtung führen kann).

#### Aushärtung im Drucktopf

Die Dublierform mit den Modellstümpfen im Drucktopf bei 2 bis 6 bar aushärten. Bei der späteren Herstellung der feuerfesten Stümpfe auf den gleichen Druck im Drucktopf achten.

#### Entformen der Modellstümpfe

Nach ca. 30 Minuten können die Stümpfe entnommen werden. Nach der Entnahme der Stümpfe sollte die Silikonform ca. 15 Min. ruhen (Rückstellvermögen). In Verbindung mit unserer Feuerfesten Masse erreichen Sie eine absolut perfekte Präzision.

#### 5.3. Anmischen der Einbettmasse

##### Vakuumrührgerät (Parameter)

- Programmieren Sie sich ein Programm mit den folgenden Parametern:
- Rührzeit 60 Sekunden,
  - 80% Vakuum,
  - 350 Umdrehungen/Minute

##### So prüfen Sie das Vakuum Ihres Rührgerätes:

- Programmieren Sie sich ein Programm mit folgenden Parametern:
- Evakuieren 60 Sekunden,
  - 100% Vakuum
  - Becher halbvoll mit kaltem Wasser füllen.
  - Maximales Vakuum (100%) ohne Rühren, nach spätestens 30 sec. sollten Sie kleine Blasen im Becher und am Rührwerk erkennen, die mit der Zeit abperlen und neue 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 <https://www.youtube.com/watch?v=6K8HI2ssKAc>



# SHERAREFRACT

## GEBRAUCHSANLEITUNG für „Perfect-Start Set“

### Hinweise zu den Expansionsliquiden

SHERALIQUID ist ein Expansionsliquid für alle SHERA-Einbettmassen.

Das SHERALIQUID wird mit destilliertem Wasser gemischt.

Empfehlungen und Hinweise zur Expansion

- 33g Pulver: 6 ml Gesamtflüssigkeit
- Wir empfehlen die Verwendung von mindestens 33g, um gleichmäßig konstante Ergebnisse zu erzielen.

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.

### Mischungsverhältnisse / Vakuum mischen

- Pulver in kleinen Rührbecher einfüllen und abwägen.
- Angemischte Flüssigkeit dazugeben. (Zeitmessung starten!)
- Empfehlungen:
 

|                      |                      |      |
|----------------------|----------------------|------|
| für Veneers, Onlays: | SHERALIQUID          | 4 ml |
|                      | Destilliertes Wasser | 2 ml |
| für Inlays:          | SHERALIQUID          | 2 ml |
|                      | Destilliertes Wasser | 4 ml |
- Verarbeitungszeit: ca. 5 Minuten
- von Hand, Pulver mit Flüssigkeit homogen vermischen.
- Rührprogramm starten

### 5.4. SHERAREFRACT in die Silikonform einfüllen

- Größere Menge SHERAREFRACT in die Mulde im Zentrum der Dublierform vorlegen.
- Mit einem Wachsmesser die Feuerfeste Masse gezielt Richtung Vertiefung der Stümpfe verschieben. Darauf achten, dass zum Entlüften, die Vertiefung außen, zunächst offenbleibt.
- Bei geringster Rüttelstufe einfüllen
- anschließend mindestens 30 Minuten im Drucktopf aushärten lassen, bei gleichem Druck wie bei der Herstellung der Dublierform!
- Nach weiteren 30 Minuten können die Stümpfe entformt werden

## 6. Entgasen und Sintern

Das Entgasen sollte zeitnah nach der Entformung stattfinden

- direkt bei 700°C in den Vorwärmofen stellen oder konventionell Hochheizen
- bei 700°C im Vorwärmofen 20 Minuten halten, anschließend bei 1050°C im Keramikofen 5 Minuten sintern

## 7. Abstrahlen

- Glanzstrahlperlen 50 µm bei 1 bar

## 8. Tipps zu den Keramikbränden

- Vor der ersten Schicht (Connector / Wash Brand) nur die Verblendfläche mit destilliertem Wasser befeuchten, bis das Wasser auf der gegenüberliegenden Seite ankommt. Anschließend die mit destilliertem Wasser angemischte Keramik möglichst feucht auftragen und in den Stumpf einziehen lassen, gegebenenfalls mit destilliertem Wasser etwas nachfeuchten. Vor dem Platzieren im Keramikofen, die Feuchtigkeit auf der Verblendfläche gegenüberliegenden Seite mit einem Papiertuch aufsaugen.
- So können Keramikpartikel in den Stumpf diffundieren und einen guten Verbund herstellen.
- Auftragen und Brennen der keramischen Massen erfolgen nach Anweisung der Keramik-Hersteller.

### Wir empfehlen folgende Programmierung des Keramikofens:

- Bereitschaftstemperatur von 400°C
- mindestens 6 Minuten Trocknen
- 9 Minuten Schließen
- 6 Minuten Vorwärmen
- Steigrate 30 – 35°C/Minute
- Zum Ausgleich der schlechten Wärmeleitfähigkeit, die Endtemperatur gegebenenfalls erhöhen (Erfahrungswert 10 – 15°C)
- Langzeitabkühlung im geschlossenen Ofen bis 500°C
- Bei den weiteren Bränden kann der Stumpf gewässert oder mit einem Pinsel befeuchtet werden, um das gewünschte Feuchtigkeitsniveau zu erreichen und zu halten.

### Tipp zum Ausarbeiten der Keramik

- Beim Ausarbeiten der Keramik im Randbereich den Stumpf vorher wässern!

## 9. Informationen / Rückmeldung:

Weitere Informationen, Mischungstabellen sowie Sicherheitsdatenblätter stehen Ihnen auf [www.shera.de](http://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.

## 10. Entsorgung

Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

## 11. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG 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.

