

Einbettmasse für Modellguss, Kronen, Brücken oder Implantate aus Titan für konventionelles Aufheiz- oder Speedgussverfahren

**1. Lagerung**

Lagern Sie das Einbettmassenpulver und die dazugehörigen Expansionsliquide ständig bei einer Temperatur von 20 - 23°C. Ideal eignet sich dafür ein Temperaturschrank. Denken Sie daran, dass das Expansionsliquid sehr frostempfindlich ist. Am besten schütteln Sie die Dose mit dem Einbettmassenpulver kräftig vor jedem Gebrauch.

**2. Technische Werte**

Verarbeitungstemperatur: 20 - 23°C (für Pulver und Flüssigkeit)  
Verarbeitungszeit: 6 - 7 Minuten  
Mischungsverhältnis: 100 g Pulver : 15 ml Flüssigkeit  
300 g Pulver : 45 ml Flüssigkeit  
600 g Pulver : 90 ml Flüssigkeit

**3. Benötigte Materialien**

Einbettmasse SHERATITAN-EASY  
SHERALIQUID  
SHERALIQUID EXTRA  
SHERAMUFFELFORMER K&B (für Kronen und Brücken) oder SHERAMUFFELFORMER MG (für Modellguss)

**4. Steuerung der Expansion**

Sie steuern die Abbindeexpansion der SHERATITAN-EASY-Einbettmasse einfach über die Konzentration der Expansionsliquide. Als Faustformel gilt: Je höher die Konzentration, desto grösser wird die Expansion und umso weiter wird der Guss. Je geringer die Konzentration, desto geringer wird die Expansion und umso enger wird der Guss.

**5. Arbeitsvorbereitung**

Tragen Sie bei Staubbentwicklung eine Feinstaubmaske und schalten Sie die Absauganlage ein. Achten Sie ebenso auf die Angaben des Sicherheitsdatenblattes zu diesem Produkt.

Verwenden Sie nur Anrührbecher und Spatel, die absolut sauber sind. Am besten benutzen Sie ausschliesslich stets den gleichen Becher und Spatel für das Anrühren der Einbettmasse. Säubern Sie Anrührbecher und Spatel nach Gebrauch nur mit klarem Wasser (auf keinen Fall Reinigungsmittel verwenden, da diese Auswirkungen auf die chemischen Abläufe der Einbettmasse haben). Lassen Sie den Becher bei Nichtgebrauch mit klarem Wasser befüllt stehen. Bringen Sie Einbettmassen niemals mit gipshaltigen Geräten, Gefässen oder Materialien in Verbindung.

Nutzen Sie unbedingt die SHERAMUFFELFORMER mit Muffelringeinlage SHERAMUFFELFORMER K&B für Kronen & Brücken bzw. MG für Modellguss!

Metallringe oder andere Muffeln eignen sich nicht für SHERATITAN-EASY und führen zu fehlerhaften Güssen.

Für einen noch besseren Gasaustritt empfehlen wir, die dem Gusstrichter gegenüberliegende Fläche aufzurauen.

Passgenaue Ergebnisse erzielen Sie mit folgenden Konzentrationen:

In der Kronen-, Brücken- oder Implantattechnik

Muffelgrösse	Pulvermenge:	SHERALIQUID	+	SHERALIQUID EXTRA
3er Muffel	300g	: 9 ml	+	36 ml
6er Muffel	600g	: 18 ml	+	72 ml

Denken Sie daran: Diese Angaben beziehen sich auf eine Temperatur von 20 - 23°C. Abweichende Temperaturen des Pulvers und / oder des Liquids verfälschen die Ergebnisse. Bitte kontrollieren Sie vor Arbeitsbeginn unbedingt die Temperatur Ihrer Werkstoffe.

**6. Verarbeitung**

1. Wiegen Sie das Einbettmassenpulver in einen sauberen trockenen Anrührbecher, genau ab
2. Messen Sie die Liquidmenge in der angegebenen Konzentration exakt im Messbecher ab und geben Sie das Liquid ebenfalls in den Anrührbecher zu dem Pulver.
3. Spateln Sie den Brei sofort 15 Sekunden lang kräftig durch.
4. Rühren Sie die Masse anschliessend 45 Sekunden unter Vakuum bei einer Drehzahl von 250 U/min. Andere Drehzahlen oder Zeiten beeinträchtigen die Abbindeexpansion.
5. Stellen Sie die Muffel auf einen Rüttler bei niedrigster Stufe und füllen Sie die Muffel mit dem Einbettmassenbrei vorsichtig vom Rand her auf. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, darf nicht mehr nachgerüttelt werden.
6. Die Aushärtezeit beträgt 60 Minuten vom Beginn des Mischvorgangs an gerechnet.

## 7. Modellguss

SHERATITAN-EASY ist nur für die Silikondublierung geeignet!

### Verarbeitung

1. Angemischte Flüssigkeit in Rührbecher vorlegen.
2. Pulver einstreuen.
3. 15 Sekunden von Hand gut durchmischen.
4. 45 Sekunden unter Vakuum rühren, Rührgeschwindigkeit ca. 250 U/min (höhere Drehzahlen verringern die Abbindeexpansion).

Anrührbecher und Spatel nur für EBM verwenden. Niemals auch für Gips. Anrührbecher müssen absolut sauber und frei von Einbettmassenresten sein. Zerkratzte Becher mit Feinschleifpapier glätten.

Silikonformen und Wachsmoellierungen auf keinen Fall mit Entspannungsmitteln behandeln.  
Gussmuffel auf keinen Fall mit Vaseline behandeln.

### Expansionssteuerung: (SHERALIQUID EXTRA : SHERALIQUID)

#### Für Modell:

Modell: 200 g Pulver : 30 ml Flüssigkeit

(ca. 80% SHERALIQUID EXTRA : 20% SHERALIQUID)

Nach 30 Minuten muss man die Silikonform für 30 Minuten (mit EBM befüllt) in einem 80°C warmen Ofen stellen (Die Silikonform ist hitzebeständig bei 80°C, es ist also kein Problem, die Silikonform in einem warmen Ofen zu stellen). Dann nehmen Sie das Modell aus der Silikonform heraus und stellen Sie das EBM-Modell für 20 Minuten bei 140°C in einen Ofen. Dann kann auf dem Modell modelliert werden.

#### Für Mantel:

Mantel: 800 g Pulver : 120 ml Flüssigkeit

(50% SHERALIQUID EXTRA : 50% SHERALIQUID)

Mantel nach ca. 60 Minuten aus dem Moosgummiformer entnehmen und in den Ofen stellen.

#### Rütteln

Muffel nur bei niedrigster Rüttelstufe einfüllen. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, auf keinen Fall weiterrütteln.  
Für einen besseren Gasaustritt die dem Gusstrichter gegenüberliegende Fläche aufrauen.

## 8. Vorwärmen und Giessen

Achten Sie darauf, die Muffel im Ofen stets mit dem Gusstrichter nach unten auf eine gelochte oder geriffelte Keramikbodenplatte zu stellen.

Ebenso wichtig ist es, die Ofentür nach Befüllung nicht zwischendurch zu öffnen. Ansonsten kann es zu unerwünschten Auswirkungen auf den chemischen Prozess in der Muffel kommen.

### ... bei konventionellem Aufheizen

1. Legen Sie die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen.
2. Heizen Sie den Ofen mit einer Aufheizgeschwindigkeit von maximal 20°C/min. auf 850°C auf (Aufheizrate).  
Verlängern Sie bei vollem Ofen die Einwirkzeit um 15 Minuten.
3. Halten Sie die Temperatur von 850°C bei Erreichen 60 Minuten lang (Haltezeit).
4. Lassen Sie dann den Ofen auf 600°C abkühlen, oder nehmen Sie die Muffel aus dem Ofen und lassen Sie sie bei Raumtemperatur auf 600°C herunterkühlen.  
Als Anhaltspunkt: Die 3er Muffel benötigt dafür etwa 5 Minuten bei Raumtemperatur, die 6er Muffel benötigt etwa 6 Minuten bei Raumtemperatur, die MG Muffel benötigt etwa 10 Minuten bei Raumtemperatur.
5. Giessen Sie bei einer Muffeltemperatur von ca. 600°C die Muffel mit Titan aus (Giesstemperatur).

### ... bei Speedguss

Sie können mehrere Muffeln gleichzeitig in den vorgeheizten Ofen stellen. Halten Sie dann die Endtemperaturen um mindestens 10 Minuten per zusätzlicher Muffel länger.

1. Heizen Sie den Ofen auf eine Temperatur von 850°C auf.
2. Stellen Sie die Muffel nach dem Aushärten für 60 Minuten in den 850°C heißen Ofen.
3. Nehmen Sie dann die Muffel aus dem Ofen und lassen Sie sie bei Raumtemperatur auf 600°C herunterkühlen.  
Als Anhaltspunkt: Die 3er Muffel benötigt dafür etwa 5 Minuten bei Raumtemperatur, die 6er Muffel benötigt etwa 6 Minuten bei Raumtemperatur, die MG Muffel benötigt etwa 10 Minuten bei Raumtemperatur.
4. Giessen Sie bei einer Temperatur von ca. 600°C die Muffel mit Titan aus (Giesstemperatur).

## 9. Ausbetten

30 Minuten nach dem Giessen können Sie die Muffel unter einem Wasserstrahl vorsichtig abkühlen. Anschliessend lässt sich die Einbettmasse locker vom Gussobjekt ablösen.