

SHERAPOLAN 2:1

GEBRAUCHSANLEITUNG

Modellkunststoff auf Polyurethanbasis

1. Indikation

Modellkunststoff auf Polyurethanbasis. Geeignet für die Herstellung von Präzisionsmodellen für die gesamte Edelmetall- und NEM-Technik, zum Ausgießen dünner, unter sich gehender Stümpfe. Verwendbar für isolierte, trockene Abdruckmaterialien, nicht geeignet für Alginate und Hydrokolloide.

2. Eigenschaften

Einfache Anwendung, gießbar, leicht fließend, exakt zeichnend, dimensionsstabil und langlebig, kanten- und abrasionsfest sowie leicht schleif- und sägbar.

3. Vorbereitung

Komponente A muss vor der Verwendung gut aufgeschüttelt werden, da es während der Lagerung zu Absetzungen kommen kann. Bei starken Absetzungen wird empfohlen, die Komponente A bei ca. 600 Watt für 30 – 35 Sekunden in der Mikrowelle anzuwärmen und anschließend gut zu schütteln! Vor der weiteren Verarbeitung müssen die Komponenten auf Raumtemperatur abgekühlt werden. Sollte es bei Komponente B zu Verklebungen kommen, können diese ebenfalls mit Wärme (Fön) gelöst werden. SHERAPOLAN 2:1 sollte nur mit den beiliegenden Pappbecher und Holzspatel verarbeitet werden.

4. Isolierung

Silikonabdrücke sollten nicht isoliert werden. Polyätherabdrücke müssen 2 bis 3 Mal sorgfältig mit dem Trennmittel (SHERASEPARAT) isoliert werden. Die Isolierschicht muss jeweils ohne Pressluft zu verwenden an der Luft trocknen.

5. Verarbeitung

Für den Mischvorgang wird die benötigte Menge Komponente A vorgelegt. Beim Mischen der beiden Komponenten dürfen diese nicht mit Wasser in Berührung kommen. Nach einer Anmischzeit von ca. 30 Sekunden (bis Wärme entsteht) die Mischung in einem dünnen Strahl in den geeigneten, trockenen Abdruck einlaufen lassen. Die Fließphase beträgt bei 20°C ca. 1 Minute. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, muss der Kunststoff nach dem Ausgießen ca. 20 Minuten in einem trockenen Drucktopf bei 2 – 4 bar gehärtet werden. Nach ca. 45 – 60 Minuten ist SHERAPOLAN 2:1 formstabil, dimensionsstabil und soweit ausgehärtet, dass der Zahnkranz mühelos gesägt, gebohrt und beschliffen werden kann. Die Aushärtungszeiten sind vom Volumen abhängig. Bei einem geringen Volumen entsteht weniger Wärme, so dass sich die Aushärtezeit verlängert.

6. Mischungsverhältnis

100 (Komponente A) : 50 (Komponente B)

Empfohlene Mengen:

SHERAPOLAN 2:1	gesamt	Komponente A	Komponente B
Zahnkranz:	21 g	14 g	7 g
Modell:	60 g	40 g	20 g

7. Lagerung

Beide Komponenten dicht verschlossen und vor Feuchtigkeit geschützt an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Bei Raumtemperatur lagern.

8. 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 haftet, da SHERA keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

