

Indikation

Für die Herstellung von Modellgußgerüsten im Dentalbereich gemäß Medizinproduktegesetz (MPG) Klasse 1 für herausnehmbaren Zahnersatz.

SHERALIT-ELASTIC (390 HV): Federharte, aber dennoch zäh-elastische Qualität. Universal-Legierung, die auch für Kombi-Arbeiten gut geeignet ist.

SHERALIT-IMPERIAL (425 HV): Die **Spitzenlegierung** des **SHERALIT**-Programms. Die große Härte bei gleichzeitig sehr hoher Zäh-Elastizität gestattet grazilste Modellierungen. Kohlenstoffarm, zum Laserschweißen geeignet. Die Legierung mit den unüberbietbaren technischen Werten.

Diese von der SHERA Dentalforschung neu entwickelten und speziell auf die Bedürfnisse modernster zahntechnischer Erfordernisse abgestimmten Modellgußlegierungen zeichnen sich durch folgende wichtige Vorteile aus:

1. Als Ausgangsmaterial verwenden wir nur Rohstoffe von allerhöchster Reinheit, was leicht an dem sehr geringen Schlackenrückstand (Schlacke = Verunreinigungen) im Tiegel erkannt werden kann.
2. Die Legierungen werden in einem sehr schonenden Feingußverfahren unter ständigen Qualitätskontrollen hergestellt.
3. Sie lassen sich leicht abstrahlen, ausarbeiten und glänzen.
4. Aufgrund ihrer sehr hohen Reinheit sind diese Legierungen wiedervergießbar (Neumaterialanteil sollte dabei immer über 60% liegen).
5. Bei richtiger Behandlung sind Klammerbrüche nahezu ausgeschlossen.
6. Absolut korrosionsfest.
7. Mund- und farbbeständig.
8. Gewebefreundlich.
9. Die geringe Wärmeleitfähigkeit verhindert ein starkes Temperaturempfinden bei kalten und warmen Speisen. **SHERALIT**-Legierungen zeigen einen sehr angenehmen Tragekomfort ohne Geschmacksbeeinträchtigung.

Verarbeitung

- A. Kein Schmelzpulver oder sonstige Schmelzzusätze verwenden.
- B. **Gießzeitpunkt:** Der exakte Gießzeitpunkt hängt von der Gußanlage bzw. der Intensität (Power) derselben ab: Er liegt zwischen dem Zusammensacken der Würfel bzw. dem Verschwinden des Glutschattens und dem Aufreißen der Haut. Der späteste Zeitpunkt ist, wenn die Haut aufreißt. Zeichen von Überhitzung: Lunker und starke Haftung des Oxyds auf dem Metall.
- C. **Abkühlen:** Muffel nach dem Gießen mit dem Gußtrichter nach unten abstellen (vorteilhaft auf Sand). Ca. 15 Minuten an der Luft abkühlen lassen und erst dann die Muffel in kaltem Wasser ablöschen (falls dies erwünscht ist). Das beste Legierungsgefüge wird erreicht, wenn man die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen läßt.

SHERALIT Modellgußlegierungen sind nach den Richtlinien der DIN 13912 und aller anderen nationalen und internationalen Standards, wie z. B. ADA, ISO, DIS 6871 als „frei von **Nickel**, **Beryllium** und **Gallium** zu bezeichnen“.

Gewährleistung

Shera ist nach ISO 9001 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.

Technische Werte	ELASTIC	IMPERIAL
Vickers Härte (N / mm ²)	390	425
Spezifisches Gewicht (g / cm ³)	8,4	8,3
Zugfestigkeit (N / mm ²)	720	725
0,2 Dehngrenze (N / mm ²)	520	525
Bruchdehnung (%)	10	9
Elastizitätsmodul (N / mm ²)	220000	225000
Liquiduspunkt (°C)	1380	1400
Soliduspunkt (°C)	1300	1310
Gießtemperatur (°C)	1550	1560

Materialzusammensetzung in %

Chrom	27-29	27,5-30
Kobalt	64-66	64-66
Molybdän	6	6
Kohlenstoff	0,2	0,15
Mangan	0,4	0,4

