

**SHERALIT-GRANULAT, SHERALIT-CYLINDRA, SHERALIT-ROYAL**

**Indikation**

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

**Verarbeitung**

- A. Kein Schmelzpulver oder sonstige Schmelzzusätze verwenden.
- B. Legierungen so lange erhitzen, bis die Würfel zusammengesackt sind und der Glutschatten verschwunden ist. Nach diesem Zeitpunkt noch 1-4 Sekunden warten und dann den Gußvorgang auslösen **ehe die Gußhaut aufreißt!**
- C. Azetylen-Sauerstoff-Schmelze: Verfahren wie bei Pkt. B.  
Brauseflamme muß am Brausekopf einen 3-4 mm langen blauen Kern haben.
- D. Abkühlen:  
Muffel nach dem Gießen mit dem Gußtrichter **nach unten** abstellen (vorteilhaft in Sand).  
Ca. 15 Minuten an der Luft abkühlen lassen (Gußkegel muß dunkel sein) und erst dann Muffel in kaltem Wasser ablöschen.  
Das beste Legierungsgefüge erreicht man, 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.

<b>Technische Werte</b>	<b>GRANULAT</b>	<b>CYLINDRA</b>	<b>ROYAL</b>
<b>Vickers Härte (N/mm<sup>2</sup>)</b>	370	370	380
<b>Spezifisches Gewicht (g/cm<sup>3</sup>)</b>	8,6	8,6	8,4
<b>Zugfestigkeit (N/mm<sup>2</sup>)</b>	700	780	710
<b>0,2 Dehngrenze (N/mm<sup>2</sup>)</b>	500	510	515
<b>Bruchdehnung (%)</b>	5	8	6
<b>Elastizitätsmodul (N/mm<sup>2</sup>)</b>	200000	205000	210000
<b>Liquiduspunkt (°C)</b>	1380	1390	1385
<b>Soliduspunkt (°C)</b>	1190	1200	1285
<b>Gießtemperatur (°C)</b>	1500	1600	1550

**Materialzusammensetzung in %**

<b>Chrom</b>	28-29	26-27	28-29
<b>Kobalt</b>	63-65	62-66	64-66
<b>Molybdän</b>	6	5	6
<b>Kohlenstoff</b>	0,5	0,3	0,5
<b>Mangan</b>	0,3	0,5	0,4
<b>Silicium</b>	0,3-0,7	0,6-0,9	0,3-0,7

