de

GEBRAUCHSANLEITUNG
SHERAEXPAND

03.03.2016
GA20772A

1. Indikation

Spezialgips für thermoplastische Kunststoffe.

2. Verarbeitungshinweise

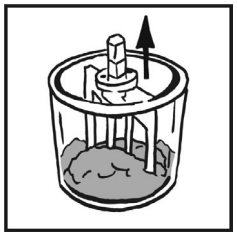
Mischungsverhältnis

Pulver : entmineralisiertes Wasser
100 g : 20 ml
Die Wassermenge kann um bis zu 1,5 ml verringert oder erhöht werden.
Bei weniger Flüssigkeit erhöht sich die Expansion, der Gips wird härter und die Verarbeitungszeit kürzer. Bei erhöhter Flüssigkeitsmenge verhält es sich entsprechend umgekehrt.

Vorspateln per Hand

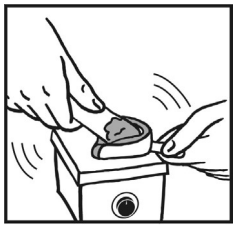
Gipspulver zuerst in den Anrührbecher füllen, dann Wasser dazugeben und ca. 30 Sek. von Hand durchmischen.
Bitte nur Gips für drei bis vier Modelle anmischen (wichtig für die Kristallbildung).

Anmischen unter Vakuum



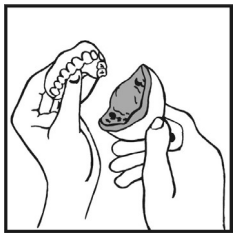
45 Sekunden unter Vakuum mischen bei 80 % Vakuum, 300 U/min.
Das Rührwerk erst einschalten, wenn das Vakuum vollständig steht.
Nicht benötigte Anmischbecher immer mit Wasser befüllt stehen lassen.

Verarbeitungszeit



Den Gipsbrei innerhalb von 4 - 6 Minuten verarbeiten. Rüttler auf schwächste Stufe stellen. Löffel flächig auflegen, dabei Kontakt des Abdruckmaterials mit dem Rüttler vermeiden. Gips nur von einer Seite einlaufen lassen.

Entformungszeit



Nach ca. 40 Minuten können Sie das Modell entformen.
Nach 2 Stunden ist die Weiterverarbeitung möglich.

3. Technische Werte (bei MV 100 : 20 und Vakuumanmischung)

Härte nach 2 Stunden (MPa; N/mm²).....160
Härte nach 24 Stunden (MPa; N/mm²).....180
Druckfestigkeit nach 1 Stunde (MPa; N/mm²).....30
Druckfestigkeit nach 1 Stunde (psi).....4.350
Abbindeexpansion nach 2 Stunden (%).....ca. 1,0
Entformungszeit (min).....ca. 40
Verarbeitungszeit (min).....4,0 - 6,0

4. Tipps und Tricks

Nur sauberes und trockenes Werkzeug verwenden.
Nur entmineralisiertes / destilliertes Wasser verwenden.
Gipse nie mit Zusätzen wie Trimmerwasser oder Gipshärter versetzen.
Gips und Wasser genau dosieren.
Gips unter Vakuum anrühren, empfohlene Rührgeschwindigkeit und – zeit einhalten.
Oberfläche des Rüttlers sauber und glatt halten.
Arbeitsplatz und Werkzeug sofort nach Gebrauch reinigen.
Abdampfen möglichst vermeiden:
- o Düsenabstand sollte mindestens 10 cm betragen.
- o in Intervallen arbeiten, um die Gipse nicht zu überhitzen.

Nasstrimmen spätestens 2 Stunden nach der Entformung.
Trockentrimmen möglichst 2 bis 10 Stunden nach der Entformung.
Ausgegossenen Abdruck nicht mehr rütteln.

5. Lagerbeständigkeit

Mindestens 24 Monate in verschlossenen Gebinden in trockenen Räumen.

6. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG 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 gehaftet, da SHERA keinen Einfluß auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

SHERA®
WERKSTOFF TECHNOLOGIE

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de