

Gebrauchsanleitung

DUCERA-LAY „SUPERFIT“

1. Meister- bzw. Arbeitsmodell herstellen.
2. Ausblocken unter sich gehender Stellen.
3. Zur Erzeugung eines Zementier- bzw. Klebespalttes DUCERA-LAY Distanzlack bis ca. 1 mm vor die Präparationsgrenze in einer möglichst gleichmäßigen Schicht auftragen.
Sobald die Oberfläche trocken ist, kann dubliert werden.
4. Meister- bzw. Arbeitsstümpfe oder Stumpfungruppe in Dublierküvette positionieren.
5. Dublieren vorzugsweise mit weich bleibendem additionsvernetztem Silikonkautschuk.
6. DUCERA-LAY „Superfit“ feuerfeste Stumpfmasse genau dosieren:

Mischungsverhältnis: 10 Gewichtsteile Pulver zu 3,5 Gewichtsteile unverdünnter DUCERA-LAY „Superfit“ Anmischflüssigkeit. Gleichbleibende Ergebnisse erreicht man nur, wenn sowohl die DUCERA-LAY „Superfit“ Stumpfmasse als auch die DUCERA-LAY „Superfit“ Anmischflüssigkeit auf einer Waage (z. B. Goldwaage, Waagegenauigkeit 0,01 g) abgewogen werden.

- Um eine homogene Mischung zu erzielen, müssen jedoch mindestens 30 g Pulver mit 10,5 g unverdünnter DUCERA-LAY „Superfit“ Anmischflüssigkeit angeteigt werden.
 - Größere Flüssigkeitsmengen erhöhen die Fließfähigkeit, senken aber die Endhärte und verändern die Expansionswerte. Restfeuchtigkeit im Anrührbecher führt zu unkontrollierbaren Expansionswerten.
7. Feuerfeste Stumpfmasse kurzzeitig blasenfrei von Hand vormischen.
 - 8 a. In kleinem Vakuumrührer ca. 45 s intensiv mischen. (Unterschreitung einer Mindestmenge von ca. 30 g ergibt inhomogene Mischung!)
 - 8 b. Sofern kein ausreichend kleiner Vakuumrührer vorhanden ist, muss intensiver von Hand gemischt werden.
In diesem Fall sollte wenigstens versucht werden, den Mischbehälter anschließend für 30 s in einem beliebigen Vakuumbehälter zu entgasen.
 9. Dublierform blasenfrei mit Stumpfmasse auf einem Rüttler ausfließen lassen.
 10. Je nach Elastizität der Dubliermasse kann nach etwa 45 Min. entformt werden. (Gebrauchsanweisung der Dubliermassenersteller beachten.)

SINTERBRAND: Die Stümpfe aus DUCERA-LAY „Superfit“ feuerfester Stumpfmasse werden wie folgt gesintert:

1. Vorwärmen bei 575 °C, ca. 5 Min.
 2. Aufheizen mit einer Temperatursteigrate von 55°/Min. auf 1100 °C ohne Vakuum
 3. Halten der Endtemperatur ca. 5 Min.
Werden mehr als 5 Stümpfe gleichzeitig gesintert, muss die Haltezeit auf 7 Min. verlängert werden.
Dies gilt gleichfalls für das Sintern im Systemat M/D.
Die FFM-Stümpfe müssen nach dem Sinterbrand schneeweiß sein. Grauerfärbung der DUCERA-LAY „Superfit“ FFM-Stümpfe kann folgende Ursachen haben:
- Sintertemperatur zu niedrig
 - Haltezeit zu kurz
- Der Sinterbrand kompensiert die Abindeexpansion.

Bei genauer Beachtung des Anmischverhältnisses und der Sinterbrandführung haben der DUCERA-LAY „Superfit“ FFM-Stumpf und der Meisterstumpf exakt identische Maße.

Brennanleitung Connectorbrand (Paste)

Vortrocknen:	1 Min.	Heizrata:	55 °C mit Vakuum
Vorwärmen:	3 Min.	Endtemperatur:	970 °C
Vorwärmtemperatur:	620 °C	Haltezeit:	1 Min.

Brennanleitung DUCERAM-Metallkeramik auf feuerfester Stumpfmasse

Hauptvakuumbrand: Endtemperatur ca 30 °C über der Hauptvakuumbrandtemperatur für DUCERAM-Metallkeramik.

Wichtig: maximale Aufheizrate (ca. 130 °C/Min.) und schnelle Abkühlung. Dies gilt für alle Brände von DUCERAM auf feuerfeste Stumpfmasse.

Zur Beachtung: Wenn FFM-Stümpfe nicht unmittelbar nach dem Entfernen aus der Dublierform gesintert werden, kann sich, besonders bei hoher Luftfeuchtigkeit, ein samtartiger Belag an der Stumpfoberfläche ausbilden. Dieses Blühen hat keinen Einfluss auf die Oberflächeneigenschaften und die Passgenauigkeit von DUCERA-LAY „Superfit“. Der Belag entsteht nicht, wenn direkt gesintert wird bzw. verschwindet wieder nach dem Sintern.