

ISTRUZIONI PER L'USO

Rivestimento fosfatico di precisione

1. Indicazione

Per la realizzazione di muffole di fusione con espansione elevata, adatto in particolare per fusioni telescopiche e coniche, corone doppie, corone per impianti e ponti in leghe vili. La modellazione può avvenire con cera, resine autopolimerizzanti o fotopolimerizzanti (ad es. SHERAPLAST) o con parti fresate (CAM) in cera.

2. Controindicazioni

- Interventi su metalli preziosi (si consiglia SHERAFINA 2000)
- Ceramica pressata (si consiglia SHERAUNDER PRESURE)

Persino minimi residui sugli strumenti di lavoro (anche detersivi) possono influire negativamente sul risultato della fusione. Si consiglia di utilizzare spatole e ciotole riservate esclusivamente al rivestimento fosfatico e dopo l'utilizzo e la pulizia lasciare la ciotola sempre riempita di acqua.

3. Indicazioni di sicurezza

Attenzione! I rivestimenti contengono quarzo! Non inalare le polveri. Pericolo di malattie polmonari (silicosi o cancro). Indossare sempre una mascherina antipolvere!

Utilizzare una mascherina per la protezione da polveri sottili quando si pesa e si miscela la polvere e quando si estrae la muffola.

4. Consigli generali

4.1. Miscelatore sottovuoto

Se si vuole sfruttare tutta la sua potenza e resistenza, questo rivestimento necessita di un ottimo effetto sottovuoto!

Ecco come verificare il vuoto del miscelatore in uso:
Impostare un programma con i seguenti parametri:
Riposo sottovuoto per 60 secondi, 100% sottovuoto
Riempire a metà la scodella con acqua fredda. Impostare il massimo vuoto (100%) senza miscelare e dopo max. 30 secondi dovrebbero apparire delle piccole bollicine nella scodella e sul miscelatore che dopo un po' dovrebbero scomparire ed essere sostituite da nuove. Se questo non accade, il filtro potrebbe essere intasato e occorre pulire l'apparecchio/il filtro. Verificare anche l'anello di tenuta sulla ciotola.
Al seguente link è disponibile un SHERA TECH HACK per il vuoto <https://www.youtube.com/watch?v=6K8HI2sskAc>

Impostare un programma con i seguenti parametri:
- Tempo di riposo 60 secondi, - 100% vuoto, - 350 giri al minuto

4.2. SHERAMUFFELFORMER

Consigliamo di utilizzare i cilindri SHERAMUFFELFORMER per garantire che la superficie del rivestimento non sia troppo liscia.

I cilindri SHERAMUFFELFORMER sono realizzati in materiale termoelastico e termoisolante che favorisce la reazione chimica del rivestimento. L'«effetto termoscaner» consente infatti una migliore temperatura con un'espansione uniforme e regolare.▲

4.3. SHERARELAXA

Si consiglia di utilizzare SHERARELAXA come antitensivo per la cera e per migliorare lo scorrimento del rivestimento all'interno del cilindro. Se necessario, spruzzare sul modello uno strato leggero di SHERARELAXA, dopodiché versare il rivestimento senza far asciugare il prodotto.

4.4. Duplicazione (fusione monopezzo)

Realizzare una forma in silicone da un pezzo di silicone morbido. Consigliamo di utilizzare DUOSIL H (durezza Shore A 17). Per la duplicazione, utilizzare una cuvette senza anello di stabilizzazione. Per realizzare il modello del rivestimento, applicare la forma in silicone senza cuvette sulla base della cuvette e versarci il silicone.

5. Rapporto di miscelazione polvere: liquido

180 g polvere: 40 ml liquido

Consigliamo in linea di massima di utilizzare almeno 180 g di polvere per ottenere risultati sempre costanti.

SHERALIQUID è un liquido di espansione per tutti i rivestimenti SHERA. SHERALIQUID viene miscelato con acqua distillata in base al rapporto di miscelazione indicato qui sotto.

Le tabelle di miscelazione sono disponibili sul sito www.shera.de, nella pagina del prodotto corrispondente.

5.1. Tabella di miscelazione per 180 g / muffole da 3

	Leghe vili			Leghe a base di argento o palladio		
	SHERALIQUID	85 %	34 ml	SHERALIQUID	75 %	30 ml
Costruzioni telescopiche e secondarie con modellazione in resina	Acqua distillata	15 %	6 ml	Acqua distillata	25 %	10 ml
	SHERALIQUID	75 %	30 ml	SHERALIQUID	65 %	26 ml
Corone e ponti con modellazione in cera	Acqua distillata	25 %	10 ml	Acqua distillata	35 %	14 ml
	SHERALIQUID	60 %	24 ml	SHERALIQUID	55 %	22 ml
Corone e ponti in cera fresata	Acqua distillata	40 %	16 ml	Acqua distillata	35 %	18 ml
	SHERALIQUID	60 %	24 ml	SHERALIQUID	55 %	22 ml

5.2. Tabella di miscelazione per lavori più estesi (in leghe vili)

a) Ponti telescopici, con parti secondarie modellate in resina (anche in caso di elementi di ponte in cera)

Rivestimento	Polvere	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
			%	ml	%	ml
Rivestimento centrale parti secondarie	180g	40 ml	85%	34 ml	15%	6 ml
Rivestimento complessivo muffole da 6x	360 g (2 X 180 g)	80 ml	70%	56 ml	30%	24 ml
Rivestimento complessivo muffole da 9x	540 g (3 X 180 g)	120 ml	67%	81 ml	33%	39 ml

b) Ponti fresati in cera, anche come strutture secondarie Muffole da 6x e 9x (utilizzare un inserto in vello)

Rivestimento	Polvere	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
			%	ml	%	ml
Muffole da 6x	360 g (2 X 180 g)	80 ml	65 %	52 ml	35 %	28 ml
Muffole da 9x	540 g (3 X 180 g)	120 ml	60 %	72 ml	40 %	48 ml

5.3. Creazione del modello per fusione monopezzo

a) Monconi / corone primarie

Per riempire i monconi / corone primarie duplicati consigliamo il seguente rapporto di miscelazione

Polvere	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
		%	ml	%	ml
180 g	40 ml	85 %	34 ml	15 %	6 ml

b) Modello

Per riempire il modello restante consigliamo il seguente rapporto di miscelazione:

Polvere	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
		%	ml	%	ml
180 g	40 ml	65 %	26 ml	35 %	14 ml

c) Cilindro

Il rivestimento andrebbe realizzato con il cilindro SHERAMUFFELFORMER MG.

Polvere SHERAFRIXION	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
		%	ml	%	ml
540 g	120 ml	25 %	30 ml	75 %	90 ml

SHERACAST è un'alternativa per fusioni veloci.

Polvere SHERACAST	Liquido totale	di cui SHERALIQUID		di cui acqua distillata	
		%	ml	%	ml
400 g	84 ml	50 %	42 ml	50 %	42 ml

ISTRUZIONI PER L'USO

5.4. Consigli e indicazioni relative all'espansione

Un cambiamento del rapporto / della percentuale di liquidi può modificare l'espansione:

più SHERALIQUID = maggiore espansione

meno liquido = minore espansione.

I nostri consigli si basano sui risultati dei nostri test di laboratorio e sono indicativi. Diversi fattori locali, come ad esempio temperatura ambiente, umidità dell'aria o impostazioni del miscelatore, possono influire sul risultato finale.

6. Lavorazione

- Tempo di lavorazione: 5 - 6 minuti
- Versare la polvere nella ciotola del miscelatore e pesarla.
- Aggiungere il liquido miscelato (iniziare a misurare il tempo! Dopo 20 minuti la muffola può essere messa in forno. In caso di **fusione rapida, utilizzare solo muffole 3x!**).
- Mescolare a mano in modo omogeneo la polvere con il liquido.
- Spatolare per 60 secondi sottovuoto (100%); velocità del miscelatore di circa 350 g/min.
- Riempire il rivestimento solo al livello di miscelazione più basso.
- Non continuare a miscelare una volta riempita la muffola.

7. Riscaldamento / Preriscaldamento

7.1. Indicazioni generali

- Spezzare i bordi della muffola con un coltello pulito prima di versarla nel cilindro, facendo attenzione che non cada nulla nell'apertura a imbuto. Le muffole non andrebbero spazzolate (residui di gesso / assorbimento dell'acqua da parte della muffola)
- Inserire la muffola in forno con l'apertura a imbuto rivolta di lato e posizionarla su una piastra in ceramica traforata oppure ondulata.

7.2. La fusione rapida è consentita solo per le muffole 3x!

Dopo 20 minuti calcolati a partire dall'avvio del processo di miscelazione, mettere le muffole in forno caldo a un massimo di 850°.

7.3. Riscaldamento tradizionale

- Dopo 20 minuti calcolati a partire dall'avvio del processo di miscelazione, mettere le muffole in forno caldo a un massimo di 360° e portare a temperatura finale senza soste termiche.
- Intervallo di riscaldamento: fino a 20 °C/min.

8. Fusione

- Se si preriscaldano più muffole in forno, prolungare la sosta termica di 10 minuti.
- Mantenere la temperatura finale per almeno 60 minuti.
- Consigliamo di mantenere le muffole a una temperatura finale di 850 °C. Se necessario, può essere aumentato a 920°C.
- Passare alla fusione della lega in base alle indicazioni del produttore.

9. Raffreddamento

Lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente. Non raffreddare con acqua.

10. Smuffolatura

Rimuovere come di consueto il rivestimento. Aspirare la polvere e non farla cadere sull'oggetto e sulla materozza. Durante la sabbiatura successiva, sabbiare con cautela le superfici interne delle corone. Durante la sabbiatura è possibile anche migliorare la precisione.

11. Stoccaggio

Conservare polvere e liquido in un luogo asciutto, a una temperatura di lavorazione compresa tra 20 e 23 °C (idealmente a 21 °C in termofrigo) SHERALIQUID è sensibile al freddo. In caso di stoccaggio o trasporto a temperature inferiori a +5 °C, il liquido si danneggia e non andrebbe più utilizzato. Spesso quindi non è possibile spedire il liquido nei mesi invernali. Si consiglia di fare una piccola scorta prima del periodo invernale. Conservare il rivestimento e i relativi strumenti di lavoro separati da quelli per la lavorazione del gesso perché possono avere un'influenza negativa reciproca.

12. Informazioni / Feedback:

Per maggior informazioni, tabelle di miscelazione e schede di sicurezza, consultare il sito www.shera.de alla pagina relativa al prodotto.

In caso di domande, contattare la nostra Assistenza, disponibile al numero +49 (0) 5443 9933 0.

In caso di feedback sul prodotto, indicare sempre il numero di lotto.

13. Garanzia

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH è certificata EN ISO 13485 e garantisce la perfetta qualità dei prodotti, sottoposti a rigidi controlli di qualità. Le nostre raccomandazioni d'uso si basano su cosiddetti valori di riferimento calcolati nel nostro laboratorio di ricerca. Tali valori possono essere garantiti solo se si rispettano le fasi di lavorazione indicate. L'utente è l'unico responsabile della lavorazione dei prodotti. SHERA non è responsabile di eventuali risultati errati poiché non ha alcuna influenza sulla lavorazione dei prodotti forniti al cliente. Eventuali richieste di danni si riferiscono solo al valore dei nostri prodotti