

SHERACAST 2000

ISTRUZIONE D'USO

Rivestimento fosfatico per la scheletrica

1. Indicazioni

Rivestimento per scheletrati per la duplicazione con silicone nella tecnica del preriscaldamento convenzionale, e nella tecnica del preriscaldamento rapido.

2. Indicazioni generali

Anche solo piccoli residui di materiale sugli strumenti da lavoro o anche residui di detergenti per la pulizia possono essere dannosi per la buona riuscita del risultato della fusione. Si consiglia di utilizzare spatole e ciotole di miscelazione esclusivamente per la lavorazione dei rivestimenti fosfatici. Dopo l'utilizzo pulire bene la ciotola e lasciarla riempita di acqua.

3. Indicazioni di sicurezza

Attenzione! I rivestimenti contengono polvere di quarzo. Non inalare. Esiste un reale pericolo di malattie polmonari (silicosi o cancro). Utilizzare mascherine anti polvere. Prego indossare sempre la mascherina durante la pesatura e miscelazione della polvere.

4. Consigli

SHERAMUFFELFORMER

Consigliamo l'utilizzo dei cilindri Shera per garantire una porosità ottimale sulle pareti del rivestimento. SHERAMUFFELFORMER sono realizzati in un materiale termoelastico e termoisolante. Questo migliora la reazione chimica del rivestimento tramite una miglior conducibilità della temperatura, ottenendo un'espansione perfettamente regolare.

SHERARELAXA

Per eliminare la tensione superficiale della cera e migliorare la fluidità del rivestimento consigliamo l'antitensivo SHERARELAXA. Applicare Shera Relaxa sulla modellazione in cera con uno strato molto fine senza lasciar asciugare il materiale.

Duplicazione

Eseguite la forma in silicone con un silicone tenero. Consigliamo Duo Sil H (durezza Shore 17) Non utilizzare per la duplicazione una muffola con la base stabilizzante. Per la produzione del modello in rivestimento posizionate la duplicazione senza il cilindro sulla base della stessa e riempite la forma con il rivestimento.

5. Dati tecnici

Temperatura di lavorazione: 20 - 23°C polvere e liquido

SHERALIQUID è un liquido di espansione per tutti i rivestimenti Shera. SHERALIQUID viene miscelato a seconda delle diverse tecniche con acqua distillata.

Le tabelle di miscelazione dei vari rivestimenti sono disponibili sotto ogni relativo prodotto sul sito „Shera.de“.

Rapporto di miscelazione

	polvere	liquido totale	del quale SHERALIQUID	del quale acqua demineralizzata
duplicazione silicone	100 g	23 ml	18 ml (80 %)	5 ml (20 %)
per il manto	100 g	23 ml	11,5 ml (50 %)	11,5 ml (50 %)
	400 g	92 ml	46 ml (50 %)	46 ml (50 %)
cera foto-polimerizzanti	100 g	23 ml	18 ml (80 %)	5 ml (20 %)
	600 g	138 ml	110 ml (80 %)	28 ml (20 %)

Consigli e indicazione sull'espansione

Tramite il rapporto del Liquido, l'espansione può essere modificata:

più SHERALIQUID = maggior espansione
meno SHERALIQUID = bassa espansione.

I nostri suggerimenti si basano su risultati ottenuti nel nostro laboratorio e sono indicativi. Diversi fattori come ad es. Umidità dell'aria, temperatura d'ambiente o funzionamento del miscelatore possono influenzare su risultati finali.

6. Lavorazione

Realizzazione del modello con duplicazione in silicone

- Tempo di lavorazione 4 - 6 minuti
- Versare la polvere nella ciotola di miscelazione e pesare.
- Aggiungere il liquido miscelato. (far partire il tempo di 20 min.!)
- Miscelare energicamente a mano per 15 secondi.
- Miscelare in vuoto per 45 secondi sotto vuoto. velocità di miscelazione 350 giri/min.
- Versare il rivestimento di lato con vibrazione al minimo nella duplicazione.
- La parte del modello più fine dovrebbe essere minimo di 1 cm.
- Estrarre il modello dopo 20 minuti e successivamente fare asciugare per 20 minuti a 100 °.
- Iniziare con la modellazione del scheletrato.
- Posizionare i canali di fusione e imbuto in cera

Messa in cilindro

- Posizionare la base del modello sull'apertura del cilindro del SHERAMUFFELFORMER MG (fig 1)
- Fissare il modello con cera adesiva sulla base senza lasciare fughe. (fig 2)
- Posizionare il cilindro con la parte più stretta sulla base del cilindro SHERAMUFFELFORMER MG. (fig. 3)
- Miscelare il rivestimento da colare nel cilindro (iniziare il tempo di 20 min.)
- Far scorrere il rivestimento nel cilindro senza vibrare.
- Posizionare il cilindro dopo 20 min. in forno per la fusione rapida.

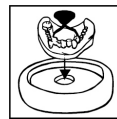


Fig.1

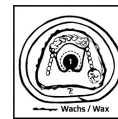


fig.2

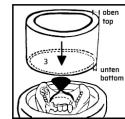


fig.3

7. Preriscaldamento del cilindro

- lisciare i bordi delle muffole in rivestimento con un coltello pulito prima di posizionarli in forno, assicurarsi che nulla cada nell'imbuto di fusione. I cilindri in rivestimento non dovrebbero essere squadrati (causa residui di gesso / assorbimento d'acqua del rivestimento)
- Posizionare il cilindro nel forno con il cono di colata di lato su una piastra di base in ceramica perforata o scanalata.



SHERACAST 2000

ISTRUZIONE D'USO

Preriscaldamento convenzionale

- Al più presto dopo 20 minuti - calcolati dall'inizio del processo di miscelazione - mettere il cilindro in un forno freddo.
- Velocità di riscaldamento: fino a 20°C/min., (non sono richiesti livelli di tenuta, ad eccezione della tecnica con la cera fotopolimerizzante).
- Mantenere la temperatura finale (secondo la lega) per almeno 45 minuti. Per le leghe SHERA si applica una temperatura finale di 850°C.

Fusione rapida

- Dopo 20 minuti - calcolati dall'inizio del processo di miscelazione - inserire il cilindro nel forno e mantenere per almeno 45 minuti ad una temperatura massima di 850 ° C
- Impostare il forno. Se necessario, continuare a riscaldare fino alla temperatura finale. Per le leghe SHERA è sufficiente una temperatura finale di 850°C.

8. Fusione

- Dopo un tempo di attesa di almeno 45 minuti alla temperatura finale, la fusione può essere effettuata secondo le specifiche del produttore di leghe.
- Se vi sono più cilindri nel forno, il tempo di attesa deve essere prolungato di 10 minuti.
- La nostra raccomandazione è una temperatura finale dei cilindri a 850°C.
- Fusione della lega secondo le istruzioni del produttore.

9. Raffreddamento

Raffreddare le muffole a temperatura ambiente. Non raffreddare con acqua.

10. Smuffolare

Togliere il rivestimento come di consueto, aspirare la polvere e non battere sulla fusione o sul cono di colata.

11. particolarità con la tecnica della cera fotopolimerizzabile

- Applicare prima della messa in rivestimento sulla superficie della cera fotopolimerizzante un sottile strato di antitensivo Shera (SHERARELAXA)
- Messa in rivestimento (vedi tabella)
- Preriscaldamento convenzionale
- Tempo di fermata 30 min. a 350°.
- Temperatura finale 850°C (mantenere minimo 45 minuti).

12. stoccaggio

Conservare polvere e liquido in un luogo asciutto, la temperatura di lavorazione è compresa tra 20 - 23 ° C (idealmente 21 ° C nell'armadio di temperatura)

SHERALIQUID è sensibile al freddo. Se conservato o trasportato al di sotto di +5°C, il liquido è danneggiato e non deve più essere utilizzato. L'invio del liquido è quindi spesso impossibile nei mesi invernali. Si prega di fare scorta in tempo.

Tenere il rivestimento e i suoi strumenti separati dall'attrezzatura per la lavorazione del gesso, poiché hanno un effetto negativo l'uno sull'altro.

13. Altre informazione:

Ulteriori informazioni, tavole di miscelazione e schede di dati di sicurezza sono disponibili su www.shera.de sotto il prodotto.

In caso di domande, si prega di contattare il nostro team di assistenza al numero +49 (0) 5443 9933 0.

Quando si fornisce un feedback sul prodotto, si prega di specificare sempre il nome del lotto.

14. Garanzia

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH è certificata secondo EN ISO 13485 e garantisce una qualità impeccabile per i prodotti grazie a un complesso sistema di garanzia della qualità. Le nostre raccomandazioni per gli utenti si basano sulle cosiddette "raccomandazioni dell'utente" determinate nel nostro laboratorio di prova. Valori delle linee guida. Questi valori possono essere garantiti solo se vengono seguite le fasi del processo specificate. L'utente è responsabile del trattamento dei prodotti. Non siamo responsabili per risultati errati, in quanto SHERA non ha alcuna influenza sull'ulteriore elaborazione. Eventuali richieste di risarcimento danni che possono comunque sorgere riguardano esclusivamente il valore della merce dei nostri prodotti.

