

# SHERAVEST RP

## MODE D'EMPLOI

Revêtement spécial pour les objets en résine imprimés en 3D

### 1. Indication

Revêtement spécial à liant phosphate pour la fabrication de moufles de coulée pour les objets en résine imprimés en 3D, tels que les couronnes, les bridges ou les coulées de modèles. Le revêtement convient aux alliages suivants : Alliages à base de palladium, argent-palladium, nickel-chrome et cobalt-chrome.

### 2. Contre-indication

Ne convient pas pour :

- Titane ou alliages de titane  
Pour cela, nous recommandons [SHERATITAN-EASY](#)
- Alliages contenant de l'or
- Céramique pressée

Les résultats peuvent être erronés, par exemple, en cas de résidus insignifiants présents sur les ustensiles de travail (également des détergents). Veuillez utiliser, pour la manipulation des revêtements, un bol et une spatule exclusivement destinés à cet usage et remplissez le bol, après usage, avec de l'eau.

### 3. Consignes de sécurité

Attention! Les revêtements contiennent du quartz! Ne pas inhaler la poussière. Risque de maladies pulmonaires (silicose ou cancer) porter un masque de protection contre les poussières fines. Veuillez porter un masque de protection pour peser et mélanger la poudre et démouler le cylindre.

### 4. Recommandations préliminaires et générales

#### 4.1. Température de stockage et de traitement

- Conserver la poudre et le liquide au sec
- la température de traitement se situe entre 20 et 23°C (idéalement 21°C dans une armoire thermique)

SHERALIQUIDE est sensible au froid. En cas de stockage ou de transport à une température inférieure à +5°C, le liquide subit des dommages et ne doit plus être utilisé. L'expédition du liquide n'est donc souvent pas possible pendant les mois d'hiver. Veuillez constituer à temps une réserve pour l'hiver.

#### 4.2. SHERAMUFFELFORMER

Nous conseillons d'utiliser des [SHERAMUFFELFORMER](#) afin d'assurer une porosité ouverte du matériau de revêtement. Les SHERAMUFFELFORMER sont composés de matériaux thermoélastiques et thermo-isolants. Cela soutient la réaction chimique du matériau revêtement, car « l'effet de bouteilles thermos » provoque une meilleure évolution de la température avec une expansion régulière et sans entrave.

#### 4.3. SHERARELAXA

Pour détendre la surface, par exemple des cires, des plastiques et pour améliorer les propriétés d'écoulement des revêtements, nous recommandons le produit de détente [SHERARELAXA](#). Pulvériser une très fine couche de SHERARELAXA sur le modelage et enduire directement sans laisser sécher le film.

#### 4.4. Préparation de l'objet à couler

- Nettoyez et purifiez l'objet conformément aux instructions de traitement de votre matériau, par ex. SHERAprint-cast & press.
- Contrôlez l'ajustement et corrigez-le si nécessaire.
- Appliquez des canaux de coulée en cire et des entonnoirs de coulée sur l'objet, éventuellement le stabiliser avec une barre de soutien dès la conception afin qu'il ne soit pas déformé lors de la coulée du revêtement.
- Les coulées de modèle doivent être placées en biais dans le cylindre afin que l'air puisse mieux s'échapper sous la plaque de base lors du remplissage. Les grandes plaques de base ne doivent pas non plus séparer le moufle horizontalement, car cela peut entraîner des points de rupture.
- La distance entre l'objet coulé et l'objet coulé et la paroi du moufle ne doit pas être inférieure à 1 cm.
- Pour les objets de grand volume, comme les éléments de bridge, veillez à ce que les parois du revêtement soient suffisamment épaisses.
- Globalement, le volume de plastique par moufle ne doit pas être trop important.

#### 4.5. Remarques sur les liquidités d'expansion

[SHERALIQUID](#) est un liquide d'expansion pour tous les revêtements SHERA. Le SHERALIQUID est mélangé avec de l'eau distillée selon les proportions indiquées ci-dessous.

#### 4.6. Recommandations et conseils pour l'expansion

L'expansion peut être modifiée en adaptant le rapport/la proportion des liquides:

- plus de SHERALIQUIDE = expansion plus importante
- moins de SHERALIQUIDE = expansion plus faible.

Nos recommandations sont basées sur les résultats de tests effectués par notre laboratoire et sont des valeurs indicatives. Différents facteurs sur place, tels que la température ambiante, l'humidité de l'air ou les réglages du mélangeur, peuvent influencer les résultats.



# SHERAVEST RP

## MODE D'EMPLOI

### 5. Traitement

#### 5.1. Tableau de mélange

(exemple pour les alliages cobalt-chrome)

Rapport de mélange 100g : 20 ml

3 x moufle 180 g / 36 ml liquide total	SHERALIQUID	70 %	25 ml
	eau distillée	30 %	11 ml
6 x moufle 360 g / 72 ml liquide total	SHERALIQUID	70 %	50 ml
	eau distillée	30 %	22 ml
9 x moufle 500 g / 100 ml liquide total	SHERALIQUID	70 %	70 ml
	eau distillée	30 %	30 ml
Moufle prothèse partielle 600 g / 120 ml liquide total	SHERALIQUID	70 %	84 ml
	eau distillée	30 %	36 ml

#### 5.2. Temps de traitement

- Temps de traitement : 4 - 6 minutes
- En cas de températures plus chaudes, le temps de traitement est plus court.

#### 5.3. Mélanger sous vide

- Verser la poudre dans un gobelet mélangeur sous vide sec et la peser.
- Ajouter le liquide mélangé. (Démarrer le chronomètre, 20 minutes !)
- à la main, mélanger la poudre avec le liquide de manière homogène pendant environ 15 secondes.
- Démarrer le programme d'agitation (temps d'agitation 60 secondes, 80% de vide, 350 tours/minute)
- Après 20 minutes (pour la coulée rapide), le moufle doit être mis en place.
- Ne verser le revêtement qu'au niveau de vibration le plus bas.
- Ne plus secouer le cylindre après son remplissage.

### 6. Chauffer / préchauffer

#### 6.1. Généralités

- Casser les bords du cylindre avant de le poser avec un couteau propre, en veillant à ce que rien ne tombe dans l'entonnoir de coulée. Le cylindre ne doit pas être paré (restes de plâtre / absorption d'eau du cylindre).
- Placer le moufle dans le four avec l'entonnoir en fonte sur le côté, sur une plaque de fond perforée ou cannelée.

#### 6.2. Enfournement rapide (notre recommandation)

- Après 20 minutes, à compter du début du mélange, placer les moufles dans un four à 850°C maximum.
- Si nécessaire, selon les exigences de l'alliage, il est possible de continuer à chauffer après 20 minutes, jusqu'à une température de préchauffage maximale de 980°C
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.

#### 6.3. Chauffage conventionnel

- Après au moins 20 minutes à compter du début du mélange, placer les moufles dans le four refroidi à température ambiante.
- Nous recommandons une température de préchauffage/de coulée du cylindre de 850°C.
- Si nécessaire, selon les exigences de l'alliage, il est possible de continuer à chauffer après 20 minutes, jusqu'à une température de préchauffage de 980°C maximum.
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.

### 7. Coulée

- Si plusieurs moufles sont préchauffés dans le four, le temps de maintien par moufle doit être prolongé de 10 minutes.
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.
- Nous recommandons une température finale de 850°C pour le moufle.
- Faire fondre l'alliage selon les instructions du fabricant.

### 8. Refroidissement

Laisser refroidir le moufle à température ambiante. Ne pas le tremper dans l'eau.

### 9. Dérochage du cylindre

Retirer le revêtement comme d'habitude. Aspirer la poussière. Lors du sablage suivant, sabler avec précaution les surfaces intérieures des couronnes. Le sablage permet également d'augmenter la taille de l'ajustement.

### 10. Informations / réactions :

Des informations supplémentaires, des tableaux de mélange ainsi que des fiches de données de sécurité sont disponibles sur [www.shera.de](http://www.shera.de), respectivement sous le produit.

Si vous avez des questions, veuillez vous adresser à notre équipe de service, joignable au +49 (0) 5443 9933 0.

En cas de réaction concernant le produit, veuillez toujours indiquer la désignation du lot.

### 11. Élimination

Éliminer les résidus conformément à la réglementation locale.

### 12. Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH est certifié EN ISO 13485 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les spécifications techniques sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsables de résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectuer, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.

