

SHERAVEST RP

ISTRUZIONE D'USO

Rivestimento speciale per oggetti stampati in resina 3 D

1. Indicazioni

Rivestimento speciale a base fosfatica per la fusione di materiali stampati in resina 3 D, quali corone singole, ponti e scheletrati. Il rivestimento è consigliato per leghe su base di palladio, argento-palladio, nichel- cromo e CrCo.

2. Controindicazioni

Non indicato per:

- Titanio o leghe al titanio, per questa tecnica consigliamo [SHERATITAN-EASY](#)
- Leghe ad alto titolo aureo
- pressatura della ceramica

Anche piccoli residui di materiale diverso su spatole o altro, come gessi o materiali di pulizia, possono modificare il risultato negativamente sul risultato finale. Prego utilizzate sia le spatole e le ciotole esclusivamente per i rivestimenti fosfatici, e dopo l'uso sciacquare bene li stessi. Dopo l'utilizzo lasciate le ciotole sempre riempite con acqua.

3. Indicazioni di sicurezza

Attenzione! I rivestimenti contengono quarzo, non aspirare la polvere. Pericolo di malattie ai polmoni (silicosi o cancro) Portare sempre una mascherina. Prego utilizzate la mascherina durante la pesatura e miscelazione della polvere e lo smuffolamento.

4. Raccomandazioni preparatorie

4.1. Stoccaggio e temperatura di lavorazione.

- posizionare la polvere e liquido in ambiente asciutto.
- la temperatura di lavorazione ideale è tra 20-23°C (nel caso 21° C in termofrigio)

SHERALIQUID teme il freddo. Nel caso di stoccaggio o trasporto sotto +5°C il materiale si danneggia e non dovrebbe più essere utilizzato. Le spedizioni del liquido nei periodi invernale è sconsigliata. Prego fare una scorta invernale

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

Come antitensivo per cera, resina e per migliorare la fluidità del rivestimento consigliamo l'antitensivo [SHERARELAXA](#). Spruzzare con uno strato molto fine SHERARELAXA sulla modellazione e rivestire con il rivestimento senza far asciugare il materiale

4.4. Preparazione dell'oggetto per la fusione

- Pulire bene l'oggetto secondo le indicazioni del suo materiale (ad.es. Sheracas&Press).
- Controllare la precisione e correggerla se necessario.
- Applicare le spine di fusione e coni di colata in cera. Eventualmente stabilizzare con una barra di fusione per non deformare il rivestimento durante la colata nel cilindro.
- Nel caso di scheletrati superiori si dovrebbe posizionarli orizzontalmente nel cilindro, per far sì che l'aria possa evacuare meglio dalla base. Grandi scheletrati dovrebbero essere smuffolati non verticalmente perchè questo potrebbe creare delle microfratture.
- La distanza fra gli oggetti e verso la parete del cilindro non dovrebbero essere sotto 1 cm.
- In caso di oggetti voluminosi controllare sempre che ci siano volumi di rivestimento sufficienti.
- Cercare di non inserire volumi di oggetti in resina troppo grandi nel cilindro.

4.5. Indicazioni per i liquidi di espansione

[SHERALIQUID](#) è un liquido di espansione valido per tutti i rivestimenti Shera. Il liquido Shera viene miscelato con acqua distillata con i sottostanti rapporti.

4.6. Indicazioni e raccomandazioni per l'espansione

Con il dosaggio del rapporto di quantità del liquido si può modificare l'espansione:

- maggior SHERALIQUID = maggiore espansione.
- meno SHERALIQUID = bassa espansione

La nostra indicazione si basa sui test ottenuti nel nostro laboratorio e sono indicativi. Diversi fattori in loco ed.es. temperatura dell'ambiente, umidità o programmazione del miscelatore sottovuoto possono influire sul risultato finale.



SHERAVEST RP

ISTRUZIONE D'USO

5. Preparazione

5.1. Tabella di miscelazione

(esempio per leghe di CroCo)

Rapporto di miscelazione 100g : 20 ml

Cilindro 3 x 180 g / 36 ml liquido totale	SHERALIQUID	70 %	25 ml
	Acqua dist.	30 %	11 ml
Cilindro 6x 360 g / 72 ml liquido totale	SHERALIQUID	70 %	50 ml
	Acqua dist.	30 %	22 ml
Cilindro 9x 500 g / 100 ml liquido totale	SHERALIQUID	70 %	70 ml
	Acqua dist.	30 %	30 ml
Cilindro MG 600 g / 120 ml liquido totale	SHERALIQUID	70 %	84 ml
	Acqua dist.	30 %	36 ml

5.2. Tempo di lavorazione

- Tempo di lavorazione: 4 - 6 minuti
- In caso di temperatura ambiente maggiori, il tempo di lavorazione sarà ridotto.

5.3. Miscelazione sottovuoto

- Versare la polvere nella ciotola del miscelatore e pesarla.
- Aggiungere il liquido miscelato (iniziare a misurare il tempo)
- Dopo 20 minuti il cilindro può essere messo 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.

6. Preriscaldamento

6.1. Indicazioni generali

- arrotondare i bordi del cilindro prima dell'inserimento in forno con un coltello pulito. Far attenzione che non cade rivestimento nell'apertura. Il cilindro non dovrebbe essere squadrato (resti di gesso/ assorbimento di acqua)
- posizionare il cilindro in forno in posizione orizzontale su una base ondulata.

6.2. Fusione rapida (nostra indicazione)

- Dopo 20 minuti dall'inizio di miscelazione posizionare il cilindro in forno a 850°C.
- Se richiesto in base al tipo di lega utilizzato si potrà continuare il preriscaldamento fino ad una temperatura finale di max. 980°.
- Tenere a temperatura finale per 60 minuti.

6.3. Riscaldamento tradizionale

- Dopo minimo 20 min. calcolato dall'inizio della miscelazione posizionare il cilindro in forno di preriscaldamento freddo.
- Salita di riscaldamento fino 20°C/min. senza fermate.
- Consigliamo una temperatura finale del forno di 850°C.
- Se richiesto in base al tipo di lega utilizzato si potrà continuare il preriscaldamento dopo 20 min. fino ad una temperatura finale di max. 980°
- Tenere a temperatura finale per 60 minuti.

7. 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.
- Passare alla fusione della lega in base alle indicazioni del produttore.

8. Raffreddamento

Raffreddare il cilindro a temperatura di ambiente. Non raffreddare con acqua.

9. Smuffolamento

Rimuovere il rivestimento nella maniera solita. Aspirare la polvere. Sabbiare il manufatto con attenzione particolarmente all'interno. Con la sabbiatura si può allargare la corona all'interno.

10. Informazioni/feedback

Ulteriori informazioni, tabelle di miscelazione, schede di sicurezza sono a vostra disposizione su www.shera.de per ogni singolo prodotto. Per domande potete rivolgervi al nostro service team sotto il numero +49 5443 99330. Prego indicare sempre il numero di lotto del prodotto.

11. Smaltimento

smaltire i resti come da ordinanza comunale del luogo.

12. Garanzie

SHERA Werkstoff-Technologie gmbh è certificata a secondo EN ISO 13485 e garantisce per i suoi prodotti tramite un accurato sistema di qualità. Le nostre indicazioni all'utilizzo si basano su valori indicativi eseguiti nel nostro laboratorio sperimentale. Questi valori possono essere garantiti solamente se le indicazioni di utilizzo vengono rispettate. L'utilizzatore è il solo responsabile della lavorazione del prodotto. Per risultati negativi non vengono assunte responsabilità, in quanto la Shera non ha alcuna influenza sulla lavorazione. Eventuali richieste di danni potranno essere rivolti esclusivamente al valore dei nostri prodotti.

