

SHERAPOLAN 2:1

INSTRUCCIONES DE USO

Resina para modelos a base de poliuretano

1. Indicación

Resina para modelos a base de poliuretano. Apropriada para la producción de modelos de precisión para todas las técnicas de metal precioso y no precioso. Además es ideal para vaciar muñones delgados y socavados. Utilizable para materiales de impresión aislados y secos, no es apropiado para materiales de alginato y de hidrocólido.

2. Propiedades

Aplicación y colado fácil, reproducción exacta, dimensionalmente estable y duradero, resistente a la abrasión y con cantos firmes. Además es fácil de afilar y serrar.

3. Preparación

Agitar bien el componente A antes del uso, dado que pueden producirse deposiciones durante el almacenamiento. En caso de deposiciones fuertes es aconsejable calentar el componente A a aprox. 600 vatios por 30 – 35 segundos en microondas y a continuación agitarla bien! Antes de seguir la preparación los componentes tienen que tener otra vez la temperatura ambiente. Si se producen pegados en el componente B, éstos pueden igualmente ser resueltos con el calor (secador de pelo). SHERAPOLAN 2:1 debía ser tratado sólo con el vasito de papel adjunto y espátula de madera.

4. Aislamiento

No se debería aislar impresiones de silicona. Impresiones de poliéster hay que aislar cuidadosamente dos o tres veces con un separador (SHERASEPARAT). La capa aisladora ha de secar al aire cada vez sin utilizar aire comprimido.

5. Procesamiento

Para el mezclado, primero la cantidad necesaria del componente A está echa. Mezclando los dos componentes no deberían entrar en contacto con agua. Después de un tiempo de mezcla después de aprox. 30 segundos (hasta que se produzca calor) verter de rayo fina la mezcla en una impresión adecuada y seca. Esta fase tarda aprox. 1 minuto a 20°C. Para evitar inclusiones de aire, la resina – después de haberla vertido – tiene que endurecer en un tarro de presión seco a 2 – 4 bares por aprox. 20 minutos. Después de aprox. 45- 60 minutos SHERAPOLAN 2:1 está estable de la forma y de la dimensión y endurecida suficientemente para que el arco puede ser serrado, taladrado y afilado. Los tiempos de endurecimiento dependen del volumen. En caso de un volumen inferior, se forma menos calor, así que el tiempo de endurecimiento está prolongado.

6. Proporción de mezcla

100 (componente A) : 50 (componente B)

Cantidades recomendadas:

SHERAPOLAN 2:1	total	componente A	componente B
Arco:	aprox. 21 g	aprox. 14 g	aprox. 7 g
Modelo:	aprox. 60 g	aprox. 40 g	aprox. 20 g

7. Almacenamiento

Conservar los dos componentes bien cerrados y bien protegidos contra la humedad en un lugar bien ventilado a temperatura ambiente.

8. Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH posee la certificación DIN EN ISO 13485 y garantiza una total calidad de los productos gracias a un costoso sistema de aseguramiento de la calidad. Las recomendaciones que hacemos a nuestros usuarios están basadas en los datos de referencia obtenidos en nuestro laboratorio de ensayos. Estos datos pueden garantizarse solamente si se siguen los procedimientos descritos. El usuario es el único responsable de la manipulación del producto. No asumimos responsabilidad alguna por resultados defectuosos, ya que SHERA no tiene ningún control sobre la manipulación posterior del producto. Eventuales reclamaciones de indemnización por daños podrán referirse exclusivamente al valor de nuestros productos.