

Revestimiento de fosfatado

1. Indicación

Revestimiento para la técnica de esqueléticos para la duplicación de gel y de silicona en el proceso de calentamiento convencional, la duplicación de silicona en el colado rápido, así como la técnica de cera fotopolimerizable en el proceso de calentamiento convencional.

2. Indicaciones generales

Incluso los pequeños residuos en las herramientas de trabajo, incluso de los productos de limpieza, pueden tener un efecto negativo en el resultado del colado. Por favor, utilice la espátula y el vaso de mezcla respectivos exclusivamente para procesar el revestimiento fosfatado y deje siempre el vaso de mezcla lleno de agua después de su uso y limpieza.

3. Avisos de seguridad

¡Atención! Los revestimientos contienen cuarzo. No inhalar el polvo. Peligro de enfermedades pulmonares (silicosis o cáncer). Lleve una máscara antipolvo.

Por favor, utilice una máscara antipolvo cuando pese y mezcle el polvo y desmenufe el cilindro de revestimiento.

4. Recomendaciones generales

SHERAMUFFELFORMER - cilindros

Recomendamos el uso de SHERAMUFFELFORMERS para garantizar la apertura de los poros del revestimiento.

Los SHERAMUFFELFORMERS están compuestos por un material termoelástico y aislante del calor. Esto favorece la reacción química del material de revestimiento, ya que el "efecto termo" da lugar a una mejor curva de temperatura con una expansión uniforme y sin alteraciones.

SHERARELAXA

Para relajar la superficie de las ceras y mejorar las propiedades de flujo de los materiales de revestimiento, recomendamos SHERARELAXA. Si es necesario, rociar el encerado muy finamente con SHERARELAXA e invertir directamente sin dejar secar la capa húmeda.

Duplicación

Haz el molde de silicona con una silicona blanda. Para ello recomendamos DUOSIL H (dureza Shore A 17). Por favor, utilice un frasco de duplicación sin marco estabilizador para la duplicación. Para realizar el modelo de revestimiento, coloque el molde de silicona sin el frasco en la base del frasco y viértalo.

5. Datos técnicos

Temperatura de procesamiento: 20 - 23°C en polvo y líquido.
(idealmente 21°C en el armario de temperatura, 24 - 25°C para la duplicación de gelatina)

SHERALIQUID es un líquido de expansión para todos los revestimientos de SHERA. SHERALIQUID se mezcla con agua destilada según las proporciones de mezcla que se indican a continuación.

Las tablas de mezcla están disponibles en www.shera.de bajo cada producto.

Proporción de mezcla

	Pulver	Gesamt-flüssigkeit	davon SHERALIQUID	davon entmineralisiertes Wasser
Geldublierung	100 g	19 ml	13,3 ml (70%)	5,7 ml (30%)
Slikondublierung	100 g	21 ml	16,8 ml (80%)	4,2 ml (20%)
Überbettung	100 g	21 ml	10,5 ml (50%)	10,5 ml (50%)
	400 g	84 ml	42 ml (50%)	42 ml (50%)
Lichtwachs (siehe Pkt. 9)	100 g	21 ml	16,8 ml (80%)	4,2 ml (20%)
	600 g	126 ml	101 ml (80%)	25 ml (20%)

Recomendaciones y avisos referente a la expansión

Ajustando la relación/proporción de los líquidos, se puede modificar la expansión:

más SHERALIQUID = mayor expansión

menos SHERALIQUID = menor expansión.

Nuestras recomendaciones se basan en los resultados de las pruebas de nuestro laboratorio y son orientativas. Diversos factores in situ, como la temperatura ambiente, la humedad o los ajustes del agitador, pueden influir en los resultados.

6. Procesamiento

Producción de modelo duplicando con silicona

- Tiempo de procesamiento: 4 - 6 minutos
- Llenar el vaso de mezcla con polvo y pesarlo.
- Añadir el líquido mezclado. (¡Comienza a cronometrar a partir de los 20 minutos!)
- Mezclar bien a mano durante 15 segundos.
- Remover durante 45 segundos al vacío;
- Velocidad de agitación 350 rpm.
- Vierta el material de revestimiento uniformemente en el molde desde un lado a un nivel de vibración bajo.
- La parte más delgada del modelo debe ser de al menos 1 cm.
- Desmoldear el modelo después de 20 minutos y secar a 100°C durante 20 minutos.
- Modelar el esquelético.
- Fijar los canales de colada y los conos

Producción de modelo duplicando con gelatina

- La forma de gel debe estar seca y caliente al tacto antes de verterla.
- Verter el polvo en el vaso mezclador y pesar.
- Añadir el líquido mezclado. (¡Comienza a cronometrar a partir de 30 minutos!)
- Mezclar bien a mano durante 15 segundos.
- Remover durante 60 segundos en vacío;
- Velocidad de agitación 350 rpm.
- Vierta el material de revestimiento uniformemente en el molde desde un lado a un nivel de vibración bajo.
- La parte más delgada del modelo debe ser de al menos 1 cm.
- Desmoldear el modelo después de 30 minutos y secar a 180°C durante 30 minutos.
- Sumergir en el endurecedor por inmersión (SHERAPOR-L o SHERAPORAL) durante 2 segundos.
- Modelar el esquelético.
- Fijar los canales de colada y los conos.



Rellenado del cilindro

- Coloque el modelo en el agujero abierto del fondo de la mufla del SHERAMUFFELFORMER MG. (Ilustración 1)
- Fijar el borde del modelo en la base de la mufla con cera adhesiva (de mayor punto de fusión) sin dejar huecos. (Ilustración 2)
- Coloque el lado fino del anillo del SHERAMUFFELFORMER MG en la base del anillo. (Ilustración 3)
- Mezclar el material de revestimiento para el cilindro. (¡Medida de tiempo de inicio de 20 minutos!)
- Deje que el material de revestimiento entre sin vibrar.
- Coloque el cilindro de revestimiento después de 20 minutos para el colado rápido.

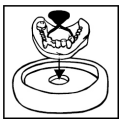


Ilustración 1



Ilustración 2

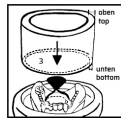


Ilustración 3

7. Calentamiento / Pre calentamiento

Información general

- Recorta los bordes de la mufla con un cuchillo limpio antes de colocarla, asegúrese de que no caiga nada en el cono. La mufla no debe ser recortada (restos de escayola / absorción de agua de la mufla).
- Coloque la mufla en el horno con el cono a un lado sobre una placa base de cerámica perforada o acanalada.

Colado convencional

- Después de 20 minutos como mínimo -contando desde el inicio del proceso de mezclado-, introduzca la mufla en un horno frío.
- Velocidad de calentamiento: hasta 20°C/min, (no se requieren etapas de mantenimiento, excepto para la técnica de cera fotopolimerizada).
- Mantener la temperatura final (según la aleación) durante al menos 45 minutos. Para las aleaciones SHERA, se aplica una temperatura final de 850°

Colado rápido

- Transcurridos 20 minutos -contando desde el inicio del proceso de mezclado-, introduzca la mufla en un horno a una temperatura máxima de 850°C durante al menos 45 minutos. Si es necesario, seguir calentando hasta la temperatura final. Para las aleaciones SHERA, una temperatura final de 850°C es suficiente.

8. Fundición

- Después de un tiempo de mantenimiento de al menos 45 minutos a la temperatura final, se puede proceder al colado según las instrucciones del fabricante de la aleación.
- Si se precalientan varias muflas en el horno, el tiempo de mantenimiento por mufla debe ampliarse por 10 minutos.
- Nuestra recomendación es una temperatura final de la mufla de 850°C.
- Fundir la aleación según las instrucciones del fabricante.

9. Enfriamiento

Enfriar el cilindro a temperatura ambiente. No pasar por agua fría.

10. Desenuflar

Remover el material de revestimiento como de costumbre. Aspirar y no golpear el objeto ni el cono.

11. Particularidades de la técnica con cera fotopolimerizable

- Humedezca la superficie de la cera fotopolimerizable con un agente relajante (SHERARELAXA) poco antes del relleno del cilindro.
- Rellenar el cilindro (ver tabla).
- Colado convencional (véase el punto 6.1).
- Temperatura de mantenimiento: 30 minutos a 350°C.
- Temperatura final: 850°C (mantener al menos 45 minutos).

12. Almacenamiento

Almacenar el polvo y el líquido en un lugar seco, la temperatura de procesamiento es entre 20 - 23°C (idealmente 21°C en un gabinete de temperatura).

SHERALQUID es sensible al frío. Si se almacena o se transporta por debajo de los +5°C, el líquido se dañará y no deberá seguir utilizándose. Por ello, a menudo no es posible enviar el líquido durante los meses de invierno. Por favor, acumule una reserva de invierno a tiempo.

Almacene el material de revestimiento y sus herramientas por separado del equipo de procesamiento de escayola, ya que tienen un efecto negativo entre sí.

13. Informaciones / Respuestas:

Para más información, tablas de mezclas y hojas de datos de seguridad, consulte www.shera.de en cada producto.

Si tiene alguna duda, póngase en contacto con nuestro equipo de servicio técnico, número de teléfono: +49 (0) 5443 9933 0.

Por favor, indique siempre la designación del lote cuando dé su opinión sobre el producto.

14. Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG 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.