



Przedsiębiorstwo Wdrożeniowe
Produkcyjno-Handlowe-Usługowo
INLAY Wojciech Kozik
41-710 Ruda Śląska, ul. Maliszewskiego 8
NIP: PL6422087469 tel. +48 (32) 797 42 40 tel./fax +48 (32) 797 42 44



SHERACAST 2000 *Masa osłaniająca na szkielety*

Zastosowanie:

Masa osłaniająca na szkielety do wszystkich stopów chromowych i wszystkich technik przy zastosowaniu konwencjonalnego powolnego procesu wygrzewania lub szybkiego wypalania.

Dane techniczne:

proporcje mieszania: 100gr proszku:23ml płynu (70 – 80 % SHERALIQUID :30 – 20 % destylowanej wody) **(model)** ,

400gr proszku:92ml płynu (50% SHERALIQUID : 50% wody destylowanej)**(forma)** przy dublowaniu silikonem.

Czas opracowania: 4-6 min.

temperatura opracowania: 20-23stC/proszek i płyn/

Przed rozpoczęciem mieszania proszek i płyn powinny mieć temperaturę pokojową (ok.20- 23st.C) najlepiej przechowywać produkt w szafce z odpowiednią temperaturą.

Jako producent SHERA dopasowała do siebie wszelkie swoje produkty. Zalecamy nie mieszać ich z innymi produktami, ponieważ może to negatywnie wpłynąć na wynik odlewania.

Przygotowanie:

Opracować model na suchej obcinarce tak, aby dno było stożkowe. Podstawa modelu powinna mieć minimalną grubość 2 cm w najcieńszym miejscu. Modele mogą też być opracowane równolegle.

Pod żadnym pozorem nie stosować roztworów obniżających napięcie powierzchniowe na formy silikonowe lub matryce woskowe. Pod żadnym pozorem nie stosować wazeliny na formy.

Przybliżone dane dla kontroli rozszerzalności (SHERALIQUID) : destylowana woda

Dla modelu :

ok. 70 – 80 % SHERALIQUID (100%) : 30 – 20 % destylowanej wody zależnie od rodzaju pracy i kurczliwości używanego stopu.

Dla formy (pierścienia) : 50% SHERALIQUID (100%) : 50% wody destylowanej

	Proszek	Płyn	W trym Sheraliquid	W tym woda dest.
Dublowanie silikonem	100 g	23 ml	18,4 ml (80%)	4,6 ml (20%)
Forma	100 g 400 g	23 ml 92 ml	11,5 ml (50%) 46 ml (50%)	11,5 ml (50%) 46 ml (50%)
Wosk światłoutwardzalny	100 g 600 g	21 ml 126 ml	16,8 ml (80%) 100,8 ml (80%)	4,2 ml (20%) 25,2 ml (20%)



Przedsiębiorstwo Wdrożeniowe
Produkcyjno-Handlowo-Usługowo
INLAY Wojciech Kozik
41-710 Ruda Śląska, ul. Maliszewskiego 8
NIP: PL6422087469 tel. +48 (32) 797 42 40 tel./fax +48 (32) 797 42 44



Przygotowanie:

- wlać płyn do miseczki
- dodać proszek
- mieszać energicznie przez 15 sek.
- mieszać próżniowo przez 45 sek. przy prędkości 250 obr./ min (wyższe obroty zmniejszają ekspansję)
- pozostawić mieszaninę w próżni przez następne 15 sek. bez mieszania

Używać miseczek i szpatulek tylko do mas osłaniających. Nigdy nie używać ich do gipsu. Miseczki muszą być całkowicie czyste.

Wibrowanie: wypełnić model przy najmniejszych wibracjach jakie są możliwe. Zatrzymać wibrator jak tylko forma będzie wypełniona. Naruszyć powierzchnię , aby umożliwić odgazowanie.

Przy dublowaniu silikonem wyciągnąć model po 20 min. i suszyć w piecu lub suszarce przy 140st. C przez przynajmniej 5 min. Dla lepszej przyczepności wosków nałożyć SHERAMODELLHAFTGRUND.

Nie zalecamy dublowania żelam SHERACASTU 2000.

Podgrzewanie i odlewanie.

a) tradycyjny proces podgrzewania

Przy tradycyjnym procesie podgrzewania uzyskuje się wyższą ekspansję podczas zastygania. Dlatego ilość płynu może być zmniejszona o 5-10% w zależności od rodzaju pracy i użytego stopu. Etapy wygrzewania nie są aż tak ważne, jeśli następuje odlewanie na gorąco:

Pierwszy stopień przy 290st.C , wskaźnik podgrzewania 3stC/min , utrzymanie temp. Przez 20 min

Drugi stopień przy 590 st. C , wskaźnik podgrzewania 6st.C/min , utrzymanie temp. Przez 20 min

Trzeci stopień temp. Ostateczna ok 850 st. C (wyższe temperatury są zbędne.) , wskaźnik podgrzewania 8st. C/min, utrzymanie temp. przez 40 min.

Jeśli odlewanie następuje w próżni (pod ciśnieniem) temp. Ostateczna powinna być zwiększona o ok. 50 st. C. Przy wygrzewaniu większej ilości form należy temp. końcową utrzymać przez ok 20 min dłużej.

b) wypalanie na szybko

Przy wypalaniu na szybko zalecamy dublowanie silikonem nie żelam. Ponieważ fosforanowe masy osłaniające są higroskopijne najlepszym rozwiązaniem przy wypalaniu na szybko jest użycie masy w saszetkach. Masa pakowana w wiadrach może być zastosowana tylko wtedy gdy jest przechowywana w odpowiedni sposób , tak aby nie absorbowała wilgoci. Jeśli wilgoć dostała się do masy może to spowodować pęknięcia i pofałdowania.

Czas zastygania : 20 minut licząc od początku procesu mieszania. Po zastygnięciu umieścić formę w piecu przy 800 st.C i , jeśli to konieczne kontynuować podgrzewanie do temp. ostatecznej w zależności od użytego stopu (maksymalnie 850 – 900st. C) .Temperaturę końcową utrzymać przez 40 min.

Uwaga !

Ułożyć formę w piecu do wygrzewania wlewem w dół na płytce ceramicznej.

Nie otwierać pieca podczas wygrzewania form.

Podczas wypalania na szybko należy zapewnić formom możliwie dużo miejsca w piecu. Dla każdej dodatkowej formy należy przedłużyć utrzymanie w temp. końcowej o 10 min.

Wyciąganie:

Po ok. 30 min po odlaniu , formy mogą być ostrożnie schładzane pod bieżącą wodą. Najlepsze rezultaty otrzymuje się poprzez powolne chłodzenie w temp. pokojowej.



**Przedsiębiorstwo Wdrożeniowe
Produkcyjno-Handlowo-Usługowo**
INLAY Wojciech Kozik
41-710 Ruda Śląska, ul. Maliszewskiego 8
NIP: PL6422087469 tel. +48 (32) 797 42 40 tel./fax +48 (32) 797 42 44



Dalsze techniczne wskazówki:

Masy osłaniające zawierają kwarc, gdy podczas pracy unosi się pył należy użyć maskę przeciwpyłową i pracować przy wyciągarce aby uniknąć ryzyka zachorowania. Niepotrzebne już miseczki należy zawsze zostawiać wypełnione wodą. Należy unikać kontaktu mas osłaniających o zawartości fosforu z narzędziami, pojemnikami i materiałami zabrudzonymi gipsem. Nie czyścić misek ani narzędzi detergentami, spowoduje to powolne zastyganie masy, lub masa nie zastygnie wcale.