



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



SHERAFINA RAPID

Masa do precyzyjnych odlewów koron i mostów

Zastosowanie:

Masa do precyzyjnych odlewów koron i mostów z wszystkich stopów od tradycyjnego procesu podgrzewania do wypalania na szybko

Dane techniczne:

proporcje mieszania: 100gr proszku: 26ml płynu,
160gr proszku: 42ml płynu,
60gr proszku: 16ml płynu

Czas opracowania: 6-7 min.

temperatura opracowania: 20-23stC/proszek i płyn(optymalnie)

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:

Wlewy 3,0mm, dla mocniejszych części przynajmniej 3,5mm.

Nanieść cienką warstwę (sprayem) roztworem obniżającym napięcie SHERARELAXA na model woskowy i natychmiast zalać masą.

Nie wolno pozwolić, aby warstwa roztworu wyschła. Nigdy nie osuszać warstwy skompresowanym powietrzem. Wszystkie masy osłaniające SHERA mogą być użyte z lub bez pierścienia.

Pod żadnym pozorem nie smarować formy wazeliną.

Płyny:

a. płyn normalny = stężenie 100%

b. płyn specjalny o zwiększonej ekspansji = stężenie 140% (jako dodatek do płynu normalnego przy stopach o bardzo wysokiej kurczliwości, np.: przy stopach nieszlachetnych).

Aby utrzymać stabilność masy osłaniającej przy wypalaniu na szybko należy dodać tylko 5-30% płynu specjalnego. Nigdy nie wolno używać płynu specjalnego nie rozcieńczonego lub rozcieńczonego z destylowaną wodą.

Ekspansję podczas zastygania kontroluje się głównie przez stężenie płynu. Im wyższe jest stężenie płynu tym wyższa ekspansja (szersze odlewy). Im więcej destylowanej wody dodaje się do koncentratu tym słabsza jest ekspansja (węższe odlewy).

Na ekspansję można również wpłynąć przez ilość używanego płynu (do2ml):

- gęsta mieszanina – lekko większa ekspansja (szersze odlewy),
- rzadka mieszanina – lekko mniejsza ekspansja (węższe odlewy).

Używać miseczek i szpatulek przeznaczonych tylko do mas osłaniających, nigdy nie używać ich do gipsu. Miseczki muszą być całkowicie czyste (bez resztek mas osłaniających). Porysowane miseczki należy wygładzić drobnziarnistym papierem ściernym. Miseczki już nie potrzebne umyć pod bieżącą zimną wodą lub pozostawić wypełnione wodą.



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



Proporcje mieszania dla odlewów z i bez pierścienia:

METAL	WKŁDY INLAYE		KORONY MOSTY		TELESKOPY		KONUSY	
70% -80% Au	18ml Sheraliquid 24ml woda dest	42% 58%	20ml Sheraliquid 22ml woda dest	47% 53%	25ml Sheraliquid 17ml woda dest	60% 40%	24ml Sheraliquid 18ml woda dest	58% 42%
55% -65% Au	18,5ml Sheraliquid 23,5ml woda dest	44% 56%	21ml Sheraliquid 21ml woda dest	50% 50%	28,5ml Sheraliquid 13,5ml woda dest	68% 32%	27ml Sheraliquid 15ml woda dest	65% 35%
Stopy palladu			28,5ml Sheraliquid 13,5ml woda dest	68% 32%	35ml Sheraliq. 7ml woda dest	84% 16%	33ml Sheraliquid 9ml woda dest	79% 21%
Chromo- kobalt chromo- nikiel			38ml Sheraliquid 4ml woda dest	90% 10%	Całkowita ilość płynu 38ml lub 38ml Seraliquid 4ml Sheraliq Extra	100% %		

Proporcje podane dla 160 g proszku SHERAFINA- RAPID

Ponieważ kurczliwość zmienia się w zależności od stopu, stężenie musi być dopasowane do użytego stopu.

Przygotowanie:

- wlać płyn do miseczki,
- dodać proszek, (od tego momentu odmierzamy czas i po 20 minutach można formę odlać na szybko SPEED)
- mieszać energicznie przez 15 sec.,
- mieszać próżniowo przez ok 60 sec., dłuższe mieszanie daje gładze powierzchnie,
- pozostawić mieszaninę w próżni przez 10 sec. nie mieszając.

Wypełnić formę na najniższych wibracjach. Wyłączyć wibrator po wypełnieniu formy i nie zaleca się poddawać formy ciśnieniu.

Unikać pierścieni 1x – za niska ekspansja.

Pierścienie wielkości 9x - używać tylko do dużych mostów. Nie powinno się stosować go do wielu małych obiektów. Im większa ilość masy tym wyższa ekspansja.

Jeśli używa się pierścieni, należy je wyłożyć taśmą SHERA (nie nawilżać taśmy, zwiększa to ekspansję):

Pierścień 3x – 1 warstwa taśmy

Pierścień 6x – 2 warstwy taśmy

Jeśli nie używa się pierścieni, zaleca się system form SHERA, które są chropowate od wewnątrz i pozwalają na odgazowanie i swobodną ekspansję masy.

Aby ułatwić odgazowanie, można naruszyć powierzchnię naprzeciw wlewu.

Podgrzewanie i odlewanie:

Tradycyjny proces podgrzewania:

Po zastygnięciu najwcześniej po 20 minutach, umieścić formę w zimnym piecu.

Przyrost temperatury można ustawić maksymalnie do 20 st C/min (stopniowanie przyrostu nie wymagane)

Temperaturę końcową utrzymać przez co najmniej 45 min, przy stopach metali SHERA 850 st C

Jeśli odlewanie następuje w próżni (pod ciśnieniem) temperaturę ostateczną zwiększyć o 50stC, utrzymanie temperatury przez 15min., jeśli w piecu jest wiele form.



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



Implanty i teleskopy

Przy pracach o cienkich filarach lub na implantach dla wzmocnienia stabilności masy zaleca się mieszaninę nieco gęstszą. W takim przypadku aby wyrównać zwiększoną ekspansję masy a tym samym osiągnąć prawidłowe dopasowanie należy zredukować ilość SHERALIQUID

Np.

Zamiast 38 ml płynu, w którym jest 60 % SHERALIQUID
zastosować 34 ml płynu o stężeniu 50% SHERALIQUID

Akryl modelowy

Jeśli używa się akrylu modelowego zostawić na 24h aby płyn wyparował lub 10 min w temp. 45-55 st C polimeryzować,
formę po 20 minutach włożyć do pieca podgrzanego do temp 360 st. i wypalać akryl przez 30 min
następnie kontynuować podgrzewanie do temp. ostatecznej.

Wypalanie na szybko :

Zalecamy użycie specjalnych form SHERA. Ponieważ fosforanowe masy osłaniające są higroskopijne najlepszym rozwiązaniem przy wypalaniu na szybko jest użycie masy w saszetkach.

Czas zastygania : 20 min licząc od początku procesu mieszania. Po zastygnięciu umieścić formę w piecu o temperaturze nie większej niż 850 st. C i jeśli to konieczne kontynuować podgrzewanie do temp. Ostatecznej w zależności od użytego stopu (stopy nieszlachetne ok 850 – 900 st.C) . Utrzymywać temperaturę ostateczną przez 45 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 dużo miejsca w piecu. Dla każdej dodatkowej formy należy przedłużyć utrzymanie w temp. końcowej o 10 min.

Studzenie:

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

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.