

SHERATITAN-EASY

ISTRUZIONI D'USO

Rivestimento per scheletrati, ponti e corone in titanio per il preriscaldamento convenzionale e la fusione rapida

Conservazione

Conservare il rivestimento ed i relativi liquidi sempre ad una temperatura di 20-23°C. Per la conservazione ideale si consiglia l'uso di un termofrigido. Il liquido di espansione è molto sensibile al freddo. Pertanto si consiglia di finire prima i lotti più vecchi. Prima dell'uso agitare bene il contenitore della polvere.

Valori tecnici

Temperatura di lavorazione: 20 – 23°C (per polvere e liquido)
Tempo di lavorazione: 6 – 7 minuti
Rapporto di miscelazione: 100 g polvere : 15 ml liquido
per cilindro mis. 3: 300 g polvere : 45 ml liquido
per cilindro mis. 6: 600 g polvere : 90 ml liquido

Prodotti richiesti

Rivestimento SHERATITAN-EASY
LIQUIDO DI ESPANSIONE 100%
LIQUIDO DI ESPANSIONE EXTRA 140%
SHERACILINDRO TG AD ESPANSIONE LIBERA (con fessura, per corone e ponti) oppure
SHERACILINDRO MG AD ESPANSIONE LIBERA (senza fessura, per scheletrati)

Controllo dell'espansione

Mediante la concentrazione dei liquidi di espansione è possibile pilotare l'espansione di presa del rivestimento SHERATITAN-EASY. Generalmente vale la seguente regola: maggiore sarà la concentrazione, maggiore sarà l'espansione e più larga sarà la fusione. Minore sarà la concentrazione, minore sarà l'espansione e più stretta sarà la fusione.

Per ottenere risultati precisi sono consigliate le seguenti concentrazioni:

Mis. cilindro	quantità polvere		liquido 100%	+	liquido EXTRA 140%
Cilindro mis. 3	300 g	:	9 ml	+	36 ml
Cilindro mis. 6	600 g	:	18 ml	+	72 ml

Attenzione: queste quantità riguardano il prodotto conservato a 20 – 23°C. Temperature diverse della polvere o del liquido possono modificare i risultati. Prima di iniziare il lavoro controllare assolutamente la temperatura dei materiali (raffreddare eventualmente il liquido nel frigo oppure riscaldare la polvere o il liquido vicino al termosifone, agitando di tanto in tanto).

Preparazione

In caso di sviluppo di polvere indossare una mascherina con filtro per micropolvere e accendere l'aspirazione. Osservare le indicazioni riportate nella scheda di sicurezza di questo prodotto.

Usare solo ciotole e spatole perfettamente pulite. Per la miscelazione del rivestimento, si consiglia di usare sempre la stessa ciotola e la stessa spatola. Dopo la miscelazione pulire la ciotola e la spatola con acqua pulita (evitare assolutamente l'uso di detergenti perché potrebbero influenzare i processi chimici del rivestimento). Lasciare la ciotola non utilizzata riempita di acqua. Il rivestimento non deve assolutamente venire a contatto con strumenti/ciotole/spatole contaminati da residui di gesso e con materiali gessosi.

Per la messa in rivestimento usare assolutamente i cilindri ad espansione libera TG SHERA. I cilindri in metallo o altri cilindri non sono adatti a SHERATITAN-EASY perché danno risultati di fusione imperfetti. Pertanto si consiglia di usare esclusivamente il cilindro ad espansione libera TG SHERA composto da 3 pezzi. Posizionare il cilindro con le fessure aperte in giù nel coperchio e controllarne la stabilità. Dopodiché posizionare i due pezzi precedentemente uniti sulla forma per il cono di colata. Per consentire una migliore fuoriuscita del gas, si consiglia di irruvidire la superficie opposta al cono di colata.

Lavorazione

1. Versare la polvere precedentemente pesata nella ciotola pulita.
2. Con il misurino misurare la quantità di liquido nella concentrazione indicata e aggiungere il liquido alla polvere.
3. Subito dopo spatolare bene l'impasto per 15 secondi.
4. Dopodiché miscelare l'impasto sottovuoto per 45 secondi ad una velocità di 250 giri/minuto. Velocità e tempi diversi pregiudicano l'espansione di presa.
5. Porre il cilindro sul vibratore acceso a vibrazione minima e riempire lentamente il cilindro con l'impasto iniziando dal bordo. Non appena il cilindro sarà pieno, sospendere la vibrazione.
6. Dopo 20 minuti togliere il coperchio superiore del cilindro per consentire la libera espansione.
7. Il tempo di indurimento è di 60 minuti a partire dall'inizio della miscelazione.

Preriscaldamento e colata

Fare attenzione che il cilindro venga inserito nel forno con il cono di colata rivolto in giù, su una piastra base perforata o scanalata in ceramica.

Inoltre è importante che dopo l'inserimento dei cilindri, la porta del forno non venga più aperta per evitare effetti indesiderati sul processo chimico all'interno del cilindro.

Riscaldamento convenzionale

1. Dopo l'indurimento inserire il cilindro nel forno freddo.
2. Riscaldare il forno con una velocità di massimo 20°C/minuto fino a raggiungere gli 850°C. Se il forno è pieno, prolungare il tempo di sosta di 15 minuti.
3. Mantenere la temperatura di 850°C per 60 minuti (tempo di sosta).
4. Quindi lasciare raffreddare il forno fino a 600°C oppure togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente fino a 600°C.
Indicazione: per il raffreddamento a 600°C, per un cilindro mis. 3, a temperatura ambiente sono necessari ca. 5 minuti, mentre per un cilindro mis. 6 sono necessari ca. 6 minuti.
5. Quando il cilindro si è raffreddato fino a ca. 600°C, effettuare la colata del titanio.

Fusione rapida

È possibile inserire più cilindri nel forno già riscaldato. Prolungare il tempo di sosta alla temperatura finale di almeno 10 minuti per ogni cilindro addizionale.

1. Riscaldare il forno ad una temperatura di 850°C.
2. Dopo l'indurimento, inserire il cilindro nel forno riscaldato a 850°C per 60 minuti.
3. Dopodiché, togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente fino a 600°C.
Indicazione: per il raffreddamento a 600°C, per un cilindro mis. 3, a temperatura ambiente sono necessari ca. 5 minuti, mentre per un cilindro mis. 6 sono necessari ca. 6 minuti.
4. Quando il cilindro si è raffreddato fino a ca. 600°C, effettuare la colata del titanio.

Smuffolamento

30 minuti dopo la colata, il cilindro può essere lentamente raffreddato sotto l'acqua corrente. Dopodiché il rivestimento può essere tolto con facilità.

Garanzia

La Ditta SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG, Lemförde è certificata ISO 9001 e garantisce la perfetta qualità dei materiali di sua produzione. Queste istruzioni d'uso si basano su esperienze proprie del laboratorio tecnico SHERA. Gli utilizzatori sono unici responsabili della lavorazione del prodotto. Un'eventuale richiesta di danni potrà avvalersi esclusivamente del valore del prodotto stesso.

Cod. art 209013