

# **SHERA DUOSIL S / H / D / EXTRA HART / EXPRESS**

## **ISTRUZIONI D'USO**

**DUOSIL** è un sistema di duplicazione a base di silicone vinilico di alta qualità.

### **Vantaggi**

Assoluta assenza di contrazione. Non attacchi resine o simili. Non si deforma neanche dopo settimane. Nessuna formazione di bolle. Utilizzo semplice. Completamente innocuo. Resistente allo strappo e facilmente estraibile, con elevato potere elastico, quindi i sottoquadri non creano problemi.

**DUOSIL S** elevata fluidità con una bassa durezza Shore 9

**DUOSIL H** è fluido con durezza Shore 17 ed è particolarmente adatto alla miscelazione manuale con la spatola e, meglio ancora, alla miscelazione automatica sottovuoto.

**DUOSIL D** è fluido con durezza Shore 22 ed è particolarmente adatto alla miscelazione manuale con la spatola e, meglio ancora, alla miscelazione automatica sottovuoto, particolarmente adatto per i monconi nella tecnica galvano

**DUOSIL EXPRESS** è più denso di **DUOSIL H** con durezza Shore 22 ed è particolarmente indicato per la lavorazione con i dosatori.

**DUOSIL EXTRA HART** è ancora più denso con durezza Shore 32 ed è ben adatto anche al sistema del cilindro in carta crespata.

### **IMPORTANTE**

Per una perfetta polimerizzazione è assolutamente necessario che il silicone presenti una temperatura minima di 20-23 °C.

### **LAVORAZIONE**

Miscelare i componenti A e B nel rapporto 1 : 1 (in g o in ml).

Effettuare la colata da un'altezza di 10-20 cm sempre sullo stesso punto. L'estrazione del modello può avvenire dopo ca. 20 minuti (**DUOSIL EXPRESS**: ca. 9 – 12 minuti).

Dopo l'estrazione del modello in gesso, lasciare riposare la forma in silicone per ca. 15 minuti (**DUOSIL EXPRESS** riposo di ca. 5 minuti).

In abbinamento ai rivestimenti di precisione SHERA per scheletrati si ottiene una precisione perfetta.

Utilizzando il nostro sistema **DUOSIL** con rivestimenti SHERACAST è possibile fare a meno del riscaldamento del modello nell'essiccatore e del successivo indurimento ad immersione (elevato risparmio di tempo).

Se sulla superficie molto liscia del rivestimento i preformati in resina e in cera non aderiscono bene, il modello dovrebbe essere riscaldato leggermente e si dovrebbe applicare uno strato di **LACCA ADESIVA PER MODELLI SHERA**.

Per il risparmio di materiale, porre del granulato **DUOSIL** sul fondo della muffola.

**Fare attenzione a non scambiare i coperchi dei contenitori (pericolo di contaminazione, che può provocare l'indurimento precoce).**

### **Garanzia**

La Ditta SHERA è certificata ISO 9001. L'elaborato sistema di controllo della qualità garantisce la perfetta qualità dei prodotti. Le istruzioni d'uso si basano sui valori indicativi elaborati nel laboratorio tecnico SHERA che possono essere garantiti solo se l'utilizzatore segue esattamente le istruzioni riportate. Gli utilizzatori sono unici responsabili della lavorazione del prodotto. Un'eventuale richiesta di danni potrà avvalersi esclusivamente del valore del prodotto stesso.

Cod. Art. 321040 / 321010 / 321070 / 321110

SHERA WERKSTOFF TECHNOLOGIE GmbH - Lemförde - Germany

21.08.2006