it

SHERAFINA-RAPID

ISTRUZIONI D'USO

1. Indicazione

Rivestimento su base fosfatica per la produzione di cilindri di fusione nella tecnica convenzionale o rapida. Ideale per tutti i tipi di lega. Per la produzione di perni monconi, Inlay, Onlay, corone, telescopiche, ponti e lavori su impianti. La modellazione dell'oggetto potrà essere in cera o resina per modellazione.

2. Controindicazioni

- Non indicato per Titanio o leghe al titanio.
- Non indicato per la presso ceramica, per questa tecnica consigliamo SHERAUNDER PRESSURE

Anche piccoli residui di materiale diverso su spatole o altro, come gessi o materiali di pulizia, possono modificare il risultato negativamente sul risultato finale. Prego utilizzate sia le spatole e ciotole esclusivamente per rivestimenti fosfatici, dopo l'uso sciacquare bene li stessi. Dopo l'utilizzo lasciate le ciotole sempre riempite con acqua.

3. Istruzioni di sicurezza

Attenzione! I rivestimenti contengono quarzo, non aspirare la polvere. Pericolo di malattie ai polmoni (silicosi o cancro) Portare sempre una mascherina. Prego utilizzate la mascherina durante la pesatura e miscelazione della polvere e lo smuffolamento.

4. Indicazioni preparatorie e generali

4.1. Stoccaggio

- posizionare la polvere e il liquido in ambiente asciutto.
- La temperatura di lavorazione ideale è tra 20-23°C (nel caso 21° C in termo frigo)

SHERALIQUID teme il freddo. Nel caso di stoccaggio o trasporto sotto +5°C il materiale si danneggia e non dovrebbe più essere utilizzato. Le spedizioni del liquido nei periodi invernale è altamente sconsigliata. Prego fare una scorta invernale. Tenere distante il rivestimento ed i loro attrezzi da polvere di gesso che influiscono negativamente tra di loro.

4.2. Miscelatore

Programmare il programma con i seguenti parametri:
- spatolamento 60 secondi,
- 80% di vuoto,
- 350 giri al minuto

Per controllare l'efficienza del vuoto del vostro miscelatore:

- evacuare per 60 secondi, 100% di vuoto.
- Riempire la ciotola a meta con acqua fredda.
- Vuoto massimale a 100% senza spatolare.
- Dopo ca 30 secondi si dovranno formare delle micro bolle nella ciotola e che spariranno e si riformeranno.
- Qual' ora questo non avviene probabilmente il filtro interno e otturato. Si consiglia di pulirlo. Anche l'anello di gomma dovrebbe essere controllato ed eventualmente se danneggiato sostituito.

Con il seguente link SHERA TECH HACK troverete informazioni sul vuoto..

4.3. Resina per modellazione

- Polimerizzare ulteriormente per 10 min. a 45-55° in pentola a pressione. Posizionare il cilindro dopo 20 min. in forno a 360°C per la fuoriuscita della resina. Tempo di sosta 30 min.
- Portare alla temperatura finale desiderata (in base alla lega) senza stazionamenti (vedi punto 6.3) SHERAMUFFELFORMER

4.4. SHERAMUFFELFORMER

Consigliamo di utilizzare i cilindri SHERAMUFFELFORMER per garantire che la superficie del rivestimento non sia troppo liscia. I cilindri SHERAMUFFELFORMER sono realizzati in materiale termoelastico e termoisolante che favorisce la reazione chimica del rivestimento. L'effetto termoscanner consente infatti una migliore temperatura con un'espansione uniforme e regolare.

4.5. SHERARELAXA

Come antitensivo per cera, resina e per migliorare la fluidità del rivestimento consigliamo l'antitensivo SHERARELAXA. Spruzzare con uno strato molto fine SHERARELAXA sulla modellazione e rivestire con il rivestimento senza far asciugare il materiale.

4.6. Note sui liquidi di espansione

SHERALIQUID è un liquido di espansione per tutti i rivestimenti SHERA.

SHERALIQUID viene miscelato con acqua distillata secondo i seguenti rapporti di miscelazione.a seguito.
Per leghe con valori di ritiro del metallo molto elevati o per indicazioni in cui è richiesta una maggiore espansione, SHERALIQUID-EXTRA può essere utilizzato come additivo a SHERALIQUID (max. 30% di additivo).

Le tabelle di miscelazione sono disponibili sul sito www.shera.de sotto ogni prodotto.

4.7. Raccomandazioni e suggerimenti per l'espansione

- 160 g di polvere: 42 ml di liquido totale
- Si consiglia di utilizzare almeno 160 g per ottenere risultati costanti

Con il dosaggio del rapporto di quantità del liquido si può modificare l'espansione:
- maggior SHERALIQUID = maggiore espansione.
- Meno SHERALIQUID = bassa espansione

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Germania
Telefono: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

Rev. GA20102V3A | 2026-09

SHERAFINA-RAPID

ISTRUZIONI D'USO

L'espansione può essere modificata leggermente in base alla quantità del liquido (fino a 4 ml):
- Liquido ridotto aumento di espansione (fusioni larghe),
- liquido aumentato minor espansione (fusioni strette)
- Sheraliquid-Extra potrà essere utilizzato solamente miscelato con il Sheraliquid. ad.es. con leghe a forte retrazione (massimo il 30% di aggiunta).

Le nostre indicazioni si basano su risultati ottenuti nei ns laboratori e sono valori indicativi. Diversi fattori come la temperatura dell'ambiente, umidità, impostazione dei giri del sottovuoto, possono influire sui risultati.

4.8. Corone telescopiche e lavori su impianti

- In caso di monconi molto fini o lavori su impianti con poco spessore, consigliamo di miscelare l'impasto con meno liquido in modo di avere un impasto più denso per dare più stabilità al rivestimento.
- Poichè come sopra citato, un impasto con meno liquido crea più espansione la quantità di Sheraliquid dovrà essere ridotta,la quantità di acqua distillata rimarrà la stessa.
- ad es.
  telescopiche sottili in lega ad alto titolo.
  Rapporto di miscelazione:
  42 ml di liquido totale: 160 g di polvere
  25 ml Sheraliquid e 17 ml di acqua distillata.

  liquido ridotto:
  38 ml liquido totale : 160 g polvere
  21 ml Sheraliquid e 17 ml di acqua distillata

5. Lavorazione

5.1. Tabella di miscelazione leghe

Rapporti ideali di miscelazione: 160 g di polvere: 42 ml di liquido

Lega	Costruzione perni Inlays		Corone in cera	
Lega ad alto contenuto aureo 70% - 80% Au	18 ml SHERALIQUID 24 ml acqua distillata	42% 58%	20 ml SHERALIQUID 22 ml acqua distillata	47% 53%
Leghe auree ridotta 55% - 65% Au	18 ml SHERALIQUID 24 ml acqua distillata	44% 56%	21 ml SHERALIQUID 21 ml acqua distillata	50% 50%
Lega a base di palladio	27 ml SHERALIQUID 15 ml acqua distillata	65% 35%	29 ml SHERALIQUID 13 ml acqua distillata	68% 32%
Lega vile	34 ml SHERALIQUID 8 ml acqua distillata	80% 20%	38 ml SHERALIQUID 4 ml acqua distillata	90% 10%

Lega	Corone Telescopiche Resina per modellazione: (Vedi punto 4.3)		Corone coniche Resina per modellazione: (Vedi punto 4.3)	
Lega ad alto contenuto aureo 70% - 80% Au	25 ml SHERALIQUID 17 ml acqua distillata	60% 40%	24 ml SHERALIQUID 18 ml acqua distillata	58% 42%
Leghe auree ridotta 55% - 65% Au	29 ml SHERALIQUID 13 ml acqua distillata	68% 32%	27 ml SHERALIQUID 15 ml acqua distillata	65% 35%
Lega a base di palladio	35 ml SHERALIQUID 7 ml acqua distillata	84% 16%	33 ml SHERALIQUID 9 ml acqua distillata	79% 21%
Lega vile	Liquido totale ridotto a 38 ml o 38 ml SHERALIQUID 4 ml SHERALIQUID EXTRA	100% 90% 10%	42 ml SHERALIQUID	100%

5.2. Tempo di lavorazione

- 6 - 7 minuti (160 g : 42 ml)
- In caso di liquido globale ridotto o con temperatura ambiente maggiori, il tempo di lavorazione sarà ridotto.

5.3. Vuoto di miscela

- Versare la polvere nella ciotola del miscelatore e pesarla.
- Aggiungere il liquido miscelato (iniziare a misurare il tempo)
- Dopo 20 minuti il cilindro può essere messo in forno. In caso
- di fusione rapida, utilizzare solo muffole 3x!).
- Mescolare a mano in modo omogeneo la polvere con il liquido.
- Spatolare per 60 secondi sottovuoto (100%); velocità del
- miscelatore di circa 350 g/min.
- Riempire il rivestimento solo al livello di miscelazione più basso.
- Non continuare a miscelare una volta riempita la muffola

Rev. GA20102V3A | 2026-09

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Germania
Telefono: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

SHERAFINA-RAPID

ISTRUZIONI D‘USO

6. Riscaldamento / preriscaldo

6.1. Informazioni generali

- Rompere i bordi dell'anello di rivestimento con un coltello pulito prima di posizionarlo, facendo attenzione che non cada nulla nell'imbuto di colata. Il cilindro non dovrebbe essere squadrato (residui di gesso / assorbimento d'acqua del cilindro.
- Posizionare la muffola nel forno su una piastra di base forata o rigata con l'imbuto di colata rivolto verso il basso (lateralmente nel caso di utilizzo di materiale resinoso).

6.2. Fusione rapida

- Dopo 20 minuti dall' inizio di miscelazione posizionare il cilindro in forno a massimo 850°C.
- Tenere a temperatura finale per 60 minuti.
- Se richiesto in base al tipo di lega utilizzato si potrà continuare il preriscaldo per altri 20 min. fino ad una temperatura finale di max. 980°.

6.3. Riscaldamento tradizionale

- Dopo minimo 20 min. calcolato dall'inizio della miscelazione posizionare il cilindro in forno di preriscaldo freddo.
- Salita di riscaldamento fino a 20°C/min. senza fermate.
- Nel caso di ultilizzo di resine per modellazione inserire una fermata a 360°C.
- Consigliamo una temperatura finale del forno di 850°C.
- Se richiesto in base al tipo di lega utilizzato si potrà continuare il preriscaldo per ulteriori 20 min. fino ad una temperatura finale di max. 980°.

7. Fusione

- Se si preriscaldano più muffole in forno, prolungare la sosta termica di 10 minuti.
- Mantenere la temperatura finale per almeno 60 minuti.
- Consigliamo di mantenere le muffole a una temperatura finale di 850 °C.
- Passare alla fusione della lega in base alle indicazioni del produttore.

8. Raffreddamento

Raffredare il cilidro fino a temperatura di ambiente. Non raffredare con acqua.

9. Smuffolamento

Rimuovere il rivestimento nella maniera solita. Aspirare la polvere e non battere sull'oggetto fuso o il cono di colata. Sabbiare il manufatto con attenzione particolarmente all'interno. Con la sabbiatura si può allargare la corona all'interno.

10. Informazioni / feedback:

Ulteriori informazioni, tabelle di miscelazione, schede di sicurezza sono a vostra disposizione su www.shera.de per ogni singolo prodotto. Per domande potete rivolgervi al nostro service team sotto il numero +49 5443 99330. Prego indicare sempre il numero di lotto del prodotto utilizzato.

11. Smaltimento dei rifiuti

Smaltire i residui in conformità alle normative locali.

12. Garanzia

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH è certificata secondo la norma EN ISO 13485 e garantisce una qualità impeccabile dei suoi prodotti grazie a un elaborato sistema di assicurazione della qualità. Le nostre raccomandazioni per gli utenti si basano sui cosiddetti valori guida determinati nel nostro laboratorio di prova. Questi valori possono essere garantiti solo se vengono rispettate le fasi di processo specificate. L'utente è responsabile della lavorazione dei prodotti. SHERA non è responsabile per risultati errati, poiché non ha alcuna influenza sulla lavorazione successiva. Eventuali richieste di risarcimento danni si riferiscono esclusivamente al valore dei nostri prodotti.

Rev. GA20102V3A | 2026-09

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Germania
Telefono: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de