

SHERADENT

ISTRUZIONI D'USO

Lega vile

CE 0123

Campo d'impiego

Per la realizzazione di ponti, corone e arcate in ceramica secondo la legge sui dispositivi medici, classe 2a, per protesi mobile e fissa. Il coefficiente di dilatazione termica (14,5) è ideale per tutte le ceramiche della nuova generazione.

Modellazione

Lo spessore delle pareti non dovrebbe essere inferiore a 0,3 mm!

Impernatura diretta

Impernatura diretta con oggetti piccoli e medi: 3,5 - 4,0 mm Ø.

Impernatura diretta con elementi massicci: lavorare sempre spine di fusione con serbatoio.

Fusione a barra

Collegamento tra barra e oggetti piccoli - medi: 2,0 - 2,5 mm Ø. Per elementi massicci si consiglia un collegamento di ca. 2,5-3,0 mm Ø.

Con l'impernatura di elementi più grandi, si possono manifestare problemi di risucchio.

Il collegamento dal cono di colata alla barra è di ca. 3,5-4,0 mm.

Il posizionamento dell'oggetto in cera nel cilindro avviene come di consueto (fuori dal centro di calore).

Messa in rivestimento

Consigliamo l'uso dei nostri rivestimenti SHERAFINA-RAPID o SHERAFINA 2000. Con i nostri rivestimenti consigliamo una temperatura del forno di 850°C. Seguire assolutamente le istruzioni del produttore!

Fonditrice centrifuga

Usare crogioli in ceramica. Riscaldare il metallo finché si sgonfia, inserire il cilindro nella centrifuga e continuare a riscaldare. Evitare assolutamente la spaccatura del metallo, perché ciò significa che il metallo è surriscaldato. Il punto di colata ottimale è quando le ombre in superficie sono sparite, il metallo fuso si schiarisce dall'esterno verso l'interno e in superficie compaiono quindi prima delle vene e poi dei punti neri. In quel momento si inizia subito con la colata! Non è consigliabile l'uso di polvere fondente.

Fusione a fiamma

Fondere il metallo con la zona della fiamma a basso contenuto di ossigeno. Anche in questo caso evitare assolutamente la spaccatura del metallo. Il punto di colata ottimale è quando il metallo fuso assume un carattere pastoso. Non è consigliabile l'uso di polvere fondente. Dopo la fusione eseguire velocemente la colata.

Estrazione dal cilindro

Non battere sul cono. I residui di rivestimento grossi vengono sabbiati con ossido di alluminio molto puro (purezza del 99,5%) di 250 my, per eliminare i residui più sottili usare ossido di alluminio molto puro (purezza del 99,5%) di 110 my. L'interno delle corone deve essere sabbiato con mass. 2 bar. La sabbia deve essere utilizzata solo un'unica volta.

Rifinitura

Mai rifinire le armatura in metallo con diamanti. Il carbonio dei diamanti può intasare l'armatura in metallo, ancorarsi nel metallo e in alcuni casi contaminare l'armatura in modo da provocare bolle sulla ceramica.

Se si utilizzano pietre abrasive, informarsi assolutamente dal produttore (usare solo pietre a base di ceramica), perché anche l'uso di pietre abrasive, come l'uso di diamanti, può creare problemi.

I migliori risultati si ottengono con le frese in tungsteno.

Preparazione per l'applicazione della ceramica

Sabbiare con ossido di alluminio molto puro (purezza del 99,5%). Per l'ossidazione, eseguire una cottura di 5 minuti a 980 °C. (Annotazione: ci sono anche laboratori che fanno completamente a meno della cottura di ossidazione.) La cottura di ossidazione ha la stessa funzione di una cottura di pulizia, cioè serve per vedere se ci sono eventuali contaminazioni in superficie. Se la superficie risulta contaminata, eseguire un'ulteriore cottura di pulizia. Se l'ossido porta alla formazione di un'unità omogenea sull'armatura, è assolutamente necessario eseguire un'ulteriore sabbiatura con ossido di alluminio da 110 my a 2 bar. Quindi, usando un bicchiere di vetro o di plastica richiudibile, pulire l'armatura per 5 minuti con DETERGENTE PER ARMATURE SHERA nel bagno ad ultrasuoni. Non sciacquare l'armatura con acqua dopo la pulizia. Se si eseguono numerose pulizie, cambiare ogni giorno il liquido e lavare bene il bicchiere.

Applicazione della ceramica

Osservare il coefficiente di dilatazione termica di 14, 5!

Cottura opaco, dentina e glasura

Seguire assolutamente le istruzioni della ceramica!

Riutilizzo di coni di colata

Se si desidera riutilizzare i coni di colata, si consiglia di usare solo 1/3 del cono vecchio e 2/3 di materiale nuovo. Per i lavori in ceramica si consiglia di utilizzare solo materiale nuovo!

Valori tecnici

Limite di snervamento (N/mm ²)	570
Resistenza alla trazione (N/mm ²)	734
Modulo di elasticità (N/mm ²)	194 000
Allungamento alla rottura (A ₅ %)	10
Coefficiente di dilatazione termica (25/550 °C)	14,5x10 ⁻⁶ K ⁻¹
Densità (g/cm ³)	8,3
Ambito di fusione (°C)	1309/1417
Durezza Vickers (HV 10)	286

Composizione del materiale %

Cromo	21,0
Molibdeno	6
Tungsteno	6

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 e 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. 402020