



ISTRUZIONI D'USO SHERAFINA 2000

28.08.2011
GA20805A

Perfezione con precisione

Con questa massa di rivestimento avete fatto un'ottima scelta. Si ottengono sicuramente risultati eccellenti con un semplice utilizzo seguendo scrupolosamente le istruzioni d'uso.

Importante:

anche minimi residui di materiali o di prodotti di pulizia sulle spatole o nelle ciotole del miscelatore possono ripercuotersi negativamente sulla lavorazione e quindi sul risultato. Vi consigliamo di usare con questo rivestimento sempre la stessa spatola e la stessa ciotola d'impasto; dopo l'utilizzo lasciare la ciotola sempre riempita d'acqua. Usate sempre distintamente lo strumentario per il gesso e per il rivestimento. Pensate anche alla vostra salute: usare sempre una mascherina durante il dosaggio e lo smuffolamento.

1. Sfera di utilizzo

rivestimento di precisione per

- ponti e corone e la tecnica degli impianti
- presso - ceramica
- con tutte le leghe dentali, nel preriscaldamento tradizionale e veloce.

2. Dati tecnici

- tempo di lavorazione: 6 - 7 minuti
- temperatura di lavorazione: 20 - 23°C polvere e liquido
(stoccaggio ideale, entrambi le parti nel Thermofrigo a 21°C)
- rapporto di miscelazione: 160 g polvere : 38 ml liquido
100 g polvere : 24 ml liquido
60 g polvere : 14 ml liquido

3. Rapporti ideali di miscelazione (160 g)

Lega	Costruzione perni Inlays		Corone in cera		Corone Telescopiche <small>Resina per modellazione: (vedi punto 8)</small>		Corone coniche <small>Resina per modellazione: (vedi punto 8)</small>	
	Lega ad alto contenuto aureo 70 % - 80 % Au	16 ml SHERALIQUID 22 ml acqua distill.	42 % 58 %	18 ml SHERALIQUID 20 ml acqua distill.	47 % 53 %	23 ml SHERALIQUID 15 ml acqua distill.	60 % 40 %	22 ml SHERALIQUID 16 ml acqua distill.
Leghe auree ridotte 55 % - 65 % Au	17 ml SHERALIQUID 21 ml acqua distill.	44 % 56 %	19 ml SHERALIQUID 19 ml acqua distill.	50 % 50 %	26 ml SHERALIQUID 12 ml acqua distill.	68 % 32 %	25 ml SHERALIQUID 13 ml acqua distill.	65 % 35 %
Lega a base di palladio	25 ml SHERALIQUID 13 ml acqua distill.	65 % 35 %	26 ml SHERALIQUID 12 ml acqua distill.	68 % 32 %	32 ml SHERALIQUID 6 ml acqua distill.	84 % 16 %	30 ml SHERALIQUID 8 ml acqua distill.	79 % 21 %
Lega vile	30 ml SHERALIQUID 8 ml acqua distill.	80 % 20 %	34 ml SHERALIQUID 4 ml acqua distill.	90 % 10 %	Liquido totale ridotto a 34 ml o 34 ml SHERALIQUID 4 ml SHERALIQUID EXTRA	100 % 90 % 10 %		

Presso-ceramica	Inlays: 18 ml SHERALIQUID 16 ml acqua distill.	53 % 47 %	Corone, Veneers: 20 ml SHERALIQUID 14 ml acqua distill.	60 % 40 %	
-----------------	--	--------------	---	--------------	--

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. Tutte le tabelle sono a vs disposizione sul ns. sito www.shera.de sotto service/Downloads.

4. Consigli e indicazioni riguardanti l'espansione

4.1. in generale

- una differenziazione nel rapporto liquido di espansione e acqua distillata modifica l'espansione;
 - più Sheraliquid = più espansione
 - più acqua distillata = meno espansione.
- in piccoli limiti (fino a 4 ml +/-) l'espansione può essere influenzata;
 - impasto denso = più espansione (fusioni larghe)
 - impasto liquido = meno espansione (fusioni strette)
- Sheraliquid extra può essere usato solamente in abbinamento con Sheraliquid. Si utilizza per leghe con un altissimo valore di retrazione (max. utilizzo 30%)

4.2. Telescopiche e lavori su impianti

- ad esempio, su monconi molto fini e ricostruzioni con impianti molto fini, consigliamo lavorare con una massa più densa (quantità di liquido ridotta), per dare maggiore stabilità al rivestimento.
- Poiché come sopra descritto un'impasto più denso aumenta l'espansione, bisognerà ridurre la quantità di SHERALiquid. Ad esempio, se su 38 ml liquido (60% SHERALiquid + 40% acqua dist.) si ha un'ottima precisione, per ottenere un impasto denso si dovrà ridurre a 34 ml (50% SHERALiquid + 50% acqua).

5. Preparazione

- posizionare i canali di fusione nella maniera consueta.
- Spruzzare sul modellato in cera uno strato fine di SHERARELAXA. Rivestire subito senza far asciugare il film applicato.
- consigliamo l'utilizzo dei cilindri speciali „Shera cilindro K&B art.926101” per garantire alle superficie del rivestimento indurito una sufficiente porosità e nello stesso tempo hanno la capacità di trattenere la temperatura all'interno. Questo garantisce una espansione chimica ottimale.

6. Lavorazione

- utilizzare una scodella piccola quando serve poca polvere di rivestimento
- versare la polvere nella scodella e pesare
- versare il liquido pre-miscelato (SHERALiquid+acqua distillata) e da questo momento far partire il tempo. Dopo 20 minuti inserire il cilindro nel forno caldo per la fusione rapida.
- premiscelare a mano per 15 secondi
- miscelare sottovuoto per 60 sec. A ca. 250 giri al min.
- dopo la miscelazione lasciar riposare la massa in vuoto per 10 sec.
- colare il rivestimento nel cilindro utilizzando il vibratore a basso regime
- Fermare subito il vibratore una volta riempito il cilindro

7. Pressoceramica

- per aumentare la porosità della superficie del rivestimento e per evitare la possibilità di future crepe, utilizzare la fibra per cilindro nel cilindro.
- si consiglia di produrre i cilindri per la pressatura dal stesso rivestimento per ottenere la stessa espansione del cilindro. In questo caso duplicare uno stampo dal originale e poi riempirlo di Sherafina 2000.
- impastare il rivestimento più denso (vedi tabella)
- miscelare per 15 sec. l'impasto manualmente
- miscelare successivamente per 60 – 90 sec. sotto vuoto, velocità 250 giri al min.
- prima di dare il via alla pressatura tenere la temperatura nel forno di ceramica ca. 5 min. in più, in modo che la ceramica raggiunge la sua fase plastica.

8. Resina per modellazione

- dopo indurita la resina modellata, continuare la polimerizzazione in una pentola a pressione per ca. 10 min. a 45 – 55°C.
- posizionare il cilindro preparato in rivestimento dopo 20 min. in un forno preriscaldato a 360°C, questo per far evaporare la resina. Tempo di mantenimento 30 min.
- portare a temperatura finale (a secondo l'indicazione della lega utilizzata) senza successive soste (vedi punto 9.1.), oppure inserire il cilindro in un secondo forno già a temperatura finale.

9. Preriscaldamento

Inserire il cilindro con il cono di colata in basso nel forno di preriscaldamento e posizionarlo su una base in ceramica bucata o ondulata.

9.1. Preriscaldamento convenzionale

- inserire il cilindro non prima di 20 minuti (calcolando dall'inizio della miscelazione) nel forno freddo.
- tempo di preriscaldamento max 20°C/min. (non sono necessarie soste, solo se si utilizza resine per modellazione, vedi punto 8)
- mantenere la temperatura finale (a secondo della lega) minimo per 45 min. Per le leghe Shera vale una temperatura finale di 850°C

9.2. Preriscaldamento rapido

Dopo 20 min. (calcolato dall'inizio della miscelazione), posizionare il cilindro in forno a temperatura max di 850°C per 45 minuti. In caso di necessità aumentare successivamente la temperatura. Per leghe Shera la temperatura finale è di 850°C.

10. Fusione

Dopo un mantenimento in forno minimo di 45 min., si potrà procedere alla fusione secondo le istruzioni del produttore della lega. Se vengono preriscaldati più muffole nello stesso forno, aumentare il tempo di sosta di 10 min. per ogni muffola.

11. Raffreddamento

Lasciare raffreddare il cilindro lentamente a temperatura di ambiente.

12. Avvertimento per la salute

Rivestimenti contengono quarzo. Non inalare le polveri. Pericolo di malattie ai polmoni (tumore o silicosi). Utilizzare sempre una mascherina anti polvere.

Garanzia

La Ditta SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG è certificata DIN EN ISO13485 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.



SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de