

SHERAFINA RAPID

ISTRUZIONI D'USO

Campo d'impiego

Rivestimento universale per fusioni di precisione di ponti e corone per tutte le leghe dentali con tutte le tecniche, dal preriscaldamento convenzionale alla fusione rapida.

Dati tecnici

Rapporto di miscelazione: 100 gr polvere : 26 ml liquido, 160 gr polvere : 42 ml liquido,
60 gr polvere : 16 ml di liquido
Tempo di lavorazione: 6 - 7 minuti
Temperatura di lavorazione: 20-23°C (polvere e liquido). Mai sotto i 20°!

Tutti i prodotti del programma SHERA sono concordati. Consigliamo quindi di non usare prodotti diversi perché potrebbero influenzare negativamente il risultato di fusione.

Conservazione

Conservare la polvere ed il liquido per tutto l'anno ad una temperatura di ca. 20-23°C (ideale: tempfrigo a ca. 20-23°C). I liquidi di miscelazione sono sensibili al gelo.

Preparazione

Canali di fusione 3,0 mm, elementi massicci min. 3,5 mm.

Spruzzare o pennellare sulla modellazione in cera uno strato sottile di antitensivo per cera SHERAMASTER e proseguire subito con la messa in rivestimento. Non lasciare asciugare completamente lo strato di antitensivo. Mai asciugarlo con aria compressa.

Tutti i rivestimenti SHERA sono adatti per il rivestimento nel cilindro o ad espansione libera.

Liquidi di espansione

a) **Liquido normale** = concentrato 100%

b) **Liquido extra** con espansione maggiore = concentrato 140%

(solo da aggiungere al liquido normale per leghe con valori di retrazione molto alti, p. es. leghe vili)

Per garantire sempre una buona fusione rapida, usare solo il 5-30% di Liquido Extra!

Mai usare il Liquido Extra (140%) puro o diluito con acqua demineralizzata.

L'espansione viene pilotata principalmente dalla concentrazione dei liquidi: più alta sarà la concentrazione del liquido maggiore sarà l'espansione (fusione larga). Più acqua demineralizzata sarà aggiunta al liquido, minore sarà l'espansione (fusione stretta). L'espansione può anche essere leggermente variata dalla quantità di liquido (fino a 2 ml):

impasto denso: espansione maggiore (fusioni larghe)

impasto fluido: espansione minore (fusioni strette)

La ciotola e la spatola devono essere utilizzati solo per i rivestimenti, mai anche per i gessi. La ciotola di miscelazione deve essere perfettamente pulita e priva di residui. Lasciare le ciotole graffiate con carta vetrata a grana molto fine. Durante il periodo di non utilizzo, le ciotole vanno sempre riempite di acqua.

Concentrazione del liquido

	Liquido normale	Acqua demineralizzata
Fusione aurea, ponti, corone, onlays	ca. 45%	55%
Inlays, conometriche	ca. 50%	50%
Elementi secondari	ca. 65%	35%
Leghe vili, ponti, corone	ca. 90 - 100%	10-0%

Siccome quasi tutte le leghe presentano valori di retrazione diversi, la concentrazione deve essere individualmente adattata alla lega usata.

Lavorazione

- versare il liquido nella ciotola
- aggiungere la polvere
- miscelare bene per 15 secondi
- **miscelare sottovuoto per ca. 60 secondi**; prolungando il tempo di miscelazione si possono eventualmente ottenere superfici di fusione più lisce (numero di giri: ca. 250 giri/min., con un numero di giri più elevato si riduce l'espansione di presa)
- dopo la miscelazione lasciare sottovuoto per altri 15 secondi senza miscelare

Riempire il cilindro con il vibratore posizionato sul minimo. Non continuare la vibrazione a cilindro pieno.

Consigliamo la messa in rivestimento senza pressione.

Se possibile, non usare cilindri della misura 1 - espansione di presa troppo ridotta

Non usare cilindri più grandi della misura 6 - aumento dell'espansione di presa

Più grande sarà la quantità di rivestimento miscelato, maggiore sarà l'espansione di presa.

Se si lavora con un cilindro di fusione, esso deve essere rivestito con la morbida fibra per cilindri SHERA (non bagnare la fibra, perché altrimenti aumenta l'espansione di presa):

Cilindro misura 3: 1 fibra

Cilindro misura 6: 2 fibre

Se si lavora con cilindri ad espansione libera (si consiglia l'uso dei cilindri ad espansione libera SHERA), essi devono essere irruviditi all'interno per permettere la degasificazione del rivestimento.

Per ottenere una migliore fuoriuscita del gas, irruvidire la superficie opposta al cono di fusione.

Preriscaldamento e fusione

a) Riscaldamento tradizionale

Dopo l'indurimento inserire il cilindro nel forno freddo.

Velocità di riscaldamento

1° passaggio a 290 °C, riscaldamento di 3-5°C/min, sosta di 20 minuti

2° passaggio a 590 °C, riscaldamento di 6-7°C/min, sosta di 20 minuti

3° passaggio fino alla temperatura finale di 750-850°C, leghe vili ca. 850°-900°C, riscaldamento di ca. 8°C/min, sosta di 20 minuti

Con la pressofusione sottovuoto aumentare la temperatura finale di ca. 50°C. (Se il forno è pieno, prolungare il tempo di sosta di 15 minuti).

Resina di modellazione

Se si utilizza resina di modellazione, consigliamo di lasciare il cilindro per 30 minuti nel forno riscaldato a 350°C. (Da rispettare anche per la fusione rapida).

b) Fusione rapida

Vantaggioso: l'uso di Cilindri speciali SHERA.

Siccome i rivestimenti fosfatici sono igroscopici, per la fusione rapida si consiglia l'uso di buste preconfezionate. Utilizzare il materiale sciolto solo se è possibile garantire che il materiale non potrà assorbire l'umidità (p. es. se conservato in secchielli con coperchio).

Se il rivestimento assorbe l'umidità, potranno manifestarsi sbavature o spaccature del cilindro.

Irruvidire la superficie opposta al cono di colata. È possibile lavorare sia con cilindri in metallo che con cilindri ad espansione libera.

Preriscaldamento

Tempo di indurimento: min. 20 minuti dall'inizio della miscelazione.

Al termine del tempo di indurimento posizionare il cilindro nel forno riscaldato a max. 850°C e, se necessario, continuare a riscaldare, a seconda della lega, fino alla temperatura finale (leghe vili ca. 930°C). Tempo di sosta alla temperatura finale: 30 minuti.

Attenzione: posizionare il cilindro con il cono di colata rivolto in giù su una piastra forata o scanalata in ceramica (può essere fornita dalla ditta SHERA).

Non riaprire la porta del forno dopo l'inserimento dei cilindri!

Prolungare il tempo di sosta alla temperatura finale di almeno 10 minuti per ogni cilindro addizionale, se nel forno preriscaldato vengono inseriti più cilindri contemporaneamente.

Smuffolamento

Ca. 30 minuti dopo la fusione, il cilindro può essere lentamente raffreddato sotto l'acqua corrente. I migliori valori della lega si ottengono con un raffreddamento lento fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

Ulteriori indicazioni tecniche

I rivestimenti contengono quarzo. In caso di formazione di polvere durante la fase di lavorazione, si consiglia di utilizzare una **mascherina antipolvere** e di lavorare ad **aspirazione accesa**. Le masse fosfatiche non devono mai venire a contatto con apparecchi, spatole, ciotole ecc. con residui gessosi. Durante il periodo di non utilizzo, le ciotole vanno sempre riempite d'acqua. Lavare le ciotole, gli strumenti ecc. solo con acqua, mai usare detersivi per la casa, perché altrimenti il rivestimento non indurisce o indurisce troppo lentamente ed è troppo molle.

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.

Art. 201022