

Campo di utilizzo

Rivestimento fosfatico di precisione per:

- Corone doppie e tecnica implantare, utilizzabile con tutti i tipi di leghe dentali.
- Ponti e corone con leghe vili.
- Preriscaldamento convenzionale e/o Speed/rapido.
- Modellazione in cera, resine autopolimerizzanti o resine di modellazione fotopolimerizzanti. (ad es. SHERAPLAST)
- Parti fresate in cera e resina.
- Non utilizzabile nella tecnica della ceramica pressata.

1. Stoccaggio

Depositare polvere e liquido in luogo asciutto a 20-23°C (ideale in termofrigido a 21°C)

Tenere il rivestimento e gli strumenti di lavoro (ciotole, misurini) del rivestimento separati da quelli utilizzati per il gesso poiché possono creare contaminazioni chimicamente negative.

SHERALIQID è molto sensibile al freddo, se depositato sotto + 5°C il liquido si deteriora e non deve essere più utilizzato. Non è possibile quindi spedire liquidi durante il periodo invernale. Si consiglia di fare una piccola scorta invernale prima del periodo freddo.

2. Avvertenze

Piccoli residui sugli strumenti usati per il rivestimento (anche detersivi di pulizia) possono influire negativamente sul risultato della fusione. Si consiglia di utilizzare spatole e ciotole riservate esclusivamente al rivestimento, dopo l'utilizzo e la pulizia lasciare la ciotola sempre riempita di acqua.

3. Informazioni**3.1. SHERA CILINDRI**

Consigliamo l'utilizzo di cilindri porosi, rigati all'interno per garantire una superficie del rivestimento non troppo liscia e vetrificata.

SHERA CILINDRO sono in materiale termoelastico e termoisolante, questo migliora la reazione chimica del rivestimento, garantendo una regolare e migliore espansione.

3.2. SHERARELAXA

Si consiglia di utilizzare SHERARELAXA come antitensivo per la cera e per un migliore scorrimento del rivestimento all'interno del cilindro.

Spruzzare sul modellato uno strato leggero di SHERARELAXA, dopodiché versare il rivestimento senza far asciugare il prodotto.

4. Rapporto di miscelazione polvere:liquido

180 g polvere : 40 ml liquido

100 g polvere : 22 ml liquido

4.1. Rapporto di miscelazione del liquido su 180 g polvere

SHERALIQUID è un liquido di espansione per tutti i rivestimento Shera. Il liquido viene, a secondo della tipologia della fusione, miscelato con l'acqua distillata.

Lega	Ponti e corone con modellazione in cera		Ponti e corone in cera fresata		Telescopiche e secondarie con modellazione in resina	
	SHERALIQUID	Acqua distillata	SHERALIQUID	Acqua distillata	SHERALIQUID	Acqua distillata
Lega ad alto contenuto aureo 70 % - 80 % Au	18 ml	22 ml	14 ml	26 ml	24 ml	16 ml
	45 %	55 %	35 %	65 %	60 %	40 %
Leghe aure ridotte 55 % - 65 % Au	20 ml	20 ml	16 ml	24 ml	26 ml	14 ml
	50 %	50 %	40 %	60 %	65 %	35 %
Lega a base di argento o palladio	26 ml	14 ml	24 ml	16 ml	30 ml	10 ml
	65 %	35 %	60 %	40 %	75 %	25 %
Lega vile	30 ml	10 ml	24 ml	16 ml	34 ml	6 ml
	75 %	25 %	60 %	40 %	85 %	15 %

4.2. Indicazioni relative all'espansione:

Un cambiamento del rapporto liquido – acqua distillata modifica l'espansione:

- più liquido = maggior espansione
- più acqua distillata = minor espansione

Il nostro consiglio si basa su risultati inerenti al nostro laboratorio e sono indicativi. Alcuni fattori ad es. temperatura interna del locale, umidità, o velocità dei giri del miscelatore possono influire sul risultato finale.

4.3 Indicazione per lavori molto estesi (leghe vili)

In caso di utilizzo di cilindri da 6x o 9x utilizzare all'interno la fibra per cilindri.

a) Ponti fresati in cera, anche come strutture secondarie

Rivestimento	Polvere	Liquido totale	Di cui SHERALIQUID		Di cui acqua distillata	
Cilindro da 6x	300 g	66 ml	43 ml	65 %	23 ml	35 %
Cilindro da 9x	540 g (3x180g)	120 ml	72 ml	60 %	48 ml	35 %

b) Ponti-telescopici, con parti secondarie modellate in resina
(anche in caso di elementi di ponte in cera)

Rivestimento	Polvere	Liquido totale	Di cui SHERALIQUID		Di cui acqua distillata	
Parti secondarie	100 g	22 ml	19 ml	85 %	3 ml	15 %
Cilindro da 6x	300 g	66 ml	46 ml	70 %	20 ml	30 %
Cilindro da 9x	540 g (3x180)	120 ml	81 ml	67 %	39 ml	33 %

5. LAVORAZIONE

- Tempo di lavorazione: 5 – 6 minuti
- Per poca polvere utilizzare una ciotola piccola
- Versare il liquido premiscelato nella citola (partenza del tempo, dopo 15 minuti il cilindro va messo in forno)
- Spatolare manualmente per 15 secondi
- Spatolare quindi nel miscelatore sottovuoto per 45 sec. a 250 g/min.
- Colare il rivestimento nel cilindro
- Non vibrare il cilindro riempito

6. Riscaldamento in forno

6.1 Varie

- Inserire il cilindro con il cono di colata in basso nel forno di preriscaldamento e posizionarlo su una base in ceramica ondulata
- Inserire il cilindro non prima di 15 min. (calcolando dall'inizio della miscelazione) nel forno
- In caso di più cilindri in forno lo stazionamento viene aumentato di 10 min. per cilindro
- Per le leghe SHERA prevale una temperatura finale di 850° C

6.2 Cilindro 9X

- Dopo 15 min. dall'inizio dello spatolamento inserire il cilindro 9x in forno preriscaldato max a 360°C e portare a temperatura finale senza ulteriore fermata.
- Temperatura di salita fino a 20à C/min
- Tenere la temperatura finale per minimo 60 min.

6.3 Preriscaldamento tradizionale

- Dopo 15 min. dall'inizio della miscelazione, posizionare il cilindro nel forno freddo e riscaldare a temperatura finale senza fermata.
- Temperatura di salita fino a 20°C/min.
- Tenere la temperatura finale per 60 min.

6.4 Fusione rapida

- Dopo 15 min. dall'inizio della miscelazione posizionare il cilindro in forno per minimo 60 min. a max. 850°C.
- In caso di indicazione del produttore della lega riscaldare ulteriormente fino alla temperatura finale indicata.

7. Fusione

Dopo una fermata in forno a temperatura finale di min. 60 minuti si potrà passare alla fusione seguendo le indicazioni del produttore della lega.

8. Raffreddamento

Lasciare raffreddare il cilindro lentamente a temperatura ambiente.

9. Indicazioni per la salute

Attenzione! I rivestimenti contengono quarzi. Non inalare le polveri. Pericolo di malattie polmonari (silicosi e cancro) Portare sempre una mascherina antipolvere durante la fase del pesare e dello smuffolamento.

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.

