fr

SHERAGET TO PLASTER

MODE D'EMPLOI

1. Indication

Plâtre dur de type 3 (EN ISO 6873) pour tous les modèles des prothèses en résine, modèles des antagonistes et des splints.

2. Manipulation

Rapport de mélange

Poudre : eau déminéralisée:

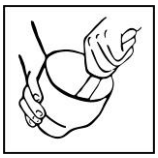
100 g : 28 - 30 ml

La quantité d'eau peut être augmentée/ diminuée jusqu'à +/- 1,5 ml.

Diminution de la quantité d'eau dans le mélange : expansion augmentée, le plâtre sera plus dur et le temps de travail raccourci.

Quantité d'eau augmentée : effet inverse.

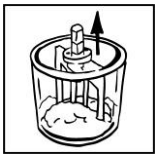
Malaxage à la main



Verser le plâtre dans le bol et ajouter l'eau. Mélanger lentement à la main jusqu'à ce que la poudre et l'eau soient bien mélangées, ensuite malaxer pendant 45 secondes. Malaxage à la main: au total 60 secondes.

Notre recommandation

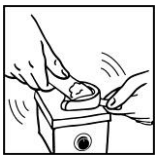
Malaxage sous-vide



Verser le plâtre dans le bol et ajouter l'eau. Mélanger lentement à la main jusqu'à ce que la poudre et l'eau soient bien mélangées.

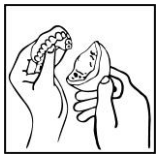
Malaxer pendant 45 secondes à un vide d'air de 80 %, 300 t/min. Déclencher le malaxeur uniquement lorsque les 80% sont atteints. Après usage du bol : toujours laisser empli d'eau.

Temps de manipulation



Travailler le plâtre pendant 4,0 - 5,0 minutes. Placer le vibreur sur son intensité la plus faible. Placer le porte-empreinte à plat et empêcher un contact direct entre matériau d'empreinte et vibreur. Verser le plâtre par un seul côté de l'empreinte. Ne plus vibrer après avoir coulé l'empreinte. Ensuite, pour une bonne cristallisation et durcissement, le plâtre doit durcir sans être perturbé afin d'éviter les éclats, les écaillage ou les fractures.

Démoulage



Après environ 20 minutes, il est possible de retirer le modèle en plâtre de l'empreinte.

3. Données techniques

(rapport de mélange de 100 : 28 - 30 et malaxage sous-vide)

Dureté ap. 2 heures (MPa; N/mm^2)	110
Dureté ap. 24 heures (MPa; N/mm^2)	120
Résistance à la compression ap 1 h (MPa; N/mm^2)	40
Expansion de prise ap. 2 heures (%)	0,15
Temps de manipulation (min)	4,0 – 5,0
Démoulage (min)	env. 20

4. Conseils d'utilisation

- Utiliser uniquement des ustensiles secs et propres.
- Utiliser uniquement de l'eau déminéralisée ou distillée.
- Ne jamais ajouter au plâtre des additifs comme l'eau provenant du taille-plâtre ou durcisseur de plâtre.
- Doser exactement le plâtre et l'eau.
- Malaxer le plâtre sous-vide et respecter les temps et vitesses de malaxage recommandés.
- Garder une surface propre et lisse du vibreur.
- Nettoyer les ustensiles et le plan de travail après usage.
- Attendre au plus tard 2 heures après le démoulage avant de tailler au taille-plâtre humide.
- Taille-plâtre à sec: si possible 2 à 10 heures après le démoulage.
- Eviter si possible la vapeur:
  - Garder une distance d'au moins 10 cm.
  - Travailler par intervalle pour ne pas surchauffer le plâtre.
  - En cas de grandes différences de température entre le plâtre de mise en articulateur et le modèle, la liaison peut se défaire.

5. Stockage

Au moins 24 mois dans récipient fermé et au sec.

6. Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié EN ISO 13485 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les spécifications techniques sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsables de résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectuer, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Deutschland
Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

Rev. GA1021IV3A | 2022-09