

La perfection par la précision

Avec ce revêtement SHERA, vous avez fait un bon choix. Vous pourrez obtenir facilement et en toute sécurité des résultats irréprochables en suivant les consignes de manipulation et en respectant les temps et les températures indiqués.

Une histoire de propreté

Les résultats de la coulée peuvent être erronés, par exemple, en cas de résidus insignifiants présents sur les ustensiles de travail (également des détergents). Veuillez utiliser, pour la manipulation des revêtements, un bol et une spatule exclusivement destinés à cet usage et emplissez le bol, après usage, avec de l'eau.

Séparez bien tout matériau et tout ustensile du plâtre.

Pensez également à porter un masque contre les poussières fines lors de la pesée et lors du dérochage du cylindre.

1. Domaines d'application

- Revêtement de précision pour les techniques de couronnes, bridges, implants,
- tous alliages dentaires en enfournement conventionnel ou enfournement rapide.

2. Données techniques

- Temps de manipulation: 6 - 7 minutes
- Température de manipulation: 20 - 23°C poudre et liquide
(idéal à 21°C en armoire tempérée)
- Rapport de mélange :
160 g poudre : 42 ml liquide
100 g poudre: 26 ml liquide
60 g poudre: 16 ml liquide

3. Tableau sur les rapports de mélange (160 g)

Alliage	inlay core & inlay		couronnes en cire		téléscopes Résine à modeler: (cf 7.)		couronnes côniques Résine à modeler: (cf 7.)	
	Alliage à haute teneur en or Alliage 70 % - 80 % au	18 ml SHERALQUID 24 ml eau distillée	42 % 58 %	20 ml SHERALQUID 22 ml eau distillée	47 % 53 %	25 ml SHERALQUID 17 ml eau distillée	60 % 40 %	24 ml SHERALQUID 18 ml eau distillée
Alliage précieux 55 % - 65 % Au	18,5 ml SHERALQUID 23,5 ml eau distillée	44 % 56 %	21 ml SHERALQUID 21 ml eau distillée	50 % 50 %	28,5 ml SHERALQUID 13,5 ml eau distillée	68 % 32 %	27 ml SHERALQUID 15 ml eau distillée	65 % 35 %
Alliage base palladium			28,5 ml SHERALQUID 13,5 ml eau distillée	68 % 32 %	35 ml SHERALQUID 7 ml eau distillée	84 % 16 %	33 ml SHERALQUID 9 ml eau distillée	79 % 21 %
Alliage non-précieux			38 ml SHERALQUID 4 ml eau distillée	90 % 10 %	quantité totale de liquide réduite à 38 ml ou 38 ml SHERALQUID 4 ml SHERALQUID EXTRA	100 %		

Nos recommandations se basent sur les résultats des tests effectués dans notre laboratoire et sont indicatifs. Des facteurs divers comme, par exemple, La température de la pièce, l'humidité ou le réglage du malaxeur sous-vide peuvent influencer les résultats.

Le tableau est à votre disposition sur notre site internet www.shera.de rubrique Service/Downloads et peut être téléchargé dans différentes langues.

4. Recommandations / indications d'expansion

4.1 Généralités

- Des écarts dans le rapport de mélange des liquides provoquent des modifications de l'expansion:
 - quantité plus importante de *SHERALIQUID* = expansion plus élevée;
 - quantité d'eau déminéralisée ou distillée = expansion moins élevée
- Dans de faibles limites, l'expansion peut être influencée par le changement de la quantité totale de liquide (jusqu'à 4 ml pour 100 g):
 - mélange épais = haute expansion (coulées lâches)
 - mélange liquide = faible expansion (coulées serrées).
- *SHERALIQUID-EXTRA* doit être utilisé uniquement en complément du *SHERALIQUID*, par exemple, pour les alliages avec une contraction très importante (complément de 30% au maximum).

4.2 Télescopes et travaux sur implants

- Pour des moignons fins ou des travaux sur implants à épaisseurs fines, nous recommandons de préparer un mélange plus épais et donc de réduire la quantité totale de liquide pour augmenter la stabilité du revêtement.
- Étant donné que, comme cité ci-dessus, un mélange plus épais augmente l'expansion, la part de *SHERALIQUID* devra être réduite en conséquence pour obtenir le même ajustage.
Exemple: si vous obtenez un ajustage satisfaisant avec 38 ml de liquide et 60% de *SHERALIQUID*, la quantité de liquide pour un mélange plus épais doit être de 34 ml et 50 % de *SHERALIQUID*.

5. Préparation

- Positionner les tiges de coulée conformément aux règles habituelles utilisées en général.
- En cas de besoin, vaporiser la préparation en cire d'un brouillard fin à l'aide du détendeur de cire *SHERARELAXA*. Mettre en revêtement directement sans laisser le produit sécher.
- Nous recommandons l'utilisation des cylindres élastiques *SHERAMUFFELFORMERN* pour ouvrir les pores du revêtement. Son effet isolant permet une expansion de prise optimale.

6. Manipulation

- Choisir un petit bol de malaxage pour une petite quantité de poudre.
- Verser la poudre dans le bol et peser
- Ajouter le mélange de liquide et commencer à mesurer le temps à l'aide d'une minuterie électronique pour 20 minutes
- Bien mélanger à la main pendant 15 secondes
- Malaxer sous vide d'air pendant 60 secondes; vitesse de malaxage 250 t/minutes
- Après le malaxage, laisser la masse reposer dans son bol et sous vide d'air pendant 10 secondes.
- Emplir la forme de revêtement en vibrant le moins possible.
- Arrêter de vibrer après avoir empli le cylindre.

7. Résine de modelage

- Re-polymériser la résine de modelage pendant 10 minutes à 45 - 55°C sous pression.
- Placer le cylindre après 20 minutes dans un four à 360°C, pour permettre à la résine de brûler complètement, maintien de cette température : 30 minutes.
- Monter à la température finale souhaitée (selon l'alliage) sans paliers (cf. 8.1) ou placer dans un second four déjà à température finale.

8. Montée en température / préchauffage

Placer le cylindre dans le four préchauffé, cône de coulée vers le bas sur une plaque en céramique perforée ou rainurée.

8.1 Préchauffage conventionnel (lent)

- Placer le cylindre dans un four froid au plus tôt 20 minutes après le début du malaxage sous-vide.
- Montée en température à raison de maximum 20°C/mn (des paliers ne sont pas nécessaires, excepté pour la résine de modelage, cf. 7).
- Température finale: selon l'alliage, maintenir au moins 45 minutes. Pour les alliages SHERA, une température est de 850°C.

8.2 Enfournement rapide

20 minutes après le début du malaxage, placer le cylindre dans un four à température maximale de 850°C et maintenir cette température au moins 45 minutes. En cas de besoin, continuer de chauffer jusqu'à température finale. Pour les alliages SHERA, la température de 850°C est suffisante.

9. Coulée

Après un temps de maintien d'au moins 45 minutes à température finale, il est possible de couler selon les indications du fabricant d'alliage. Si plusieurs cylindres sont en four, il est important d'allonger le temps de maintien de 10 minutes par cylindre.

10. Refroidissement

Laisser refroidir le cylindre lentement à température ambiante.

11. Conseil de prudence relatif à la santé

Les revêtements contiennent du quartz! Ne pas inhaler la poussière. Risque de maladies pulmonaires (silicose ou cancer) porter un masque de protection contre les poussières fines

Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié DIN EN ISO13485 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.

