

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 pour prothèse partielle métallique amovible compatible avec :

- une duplication avec du silicone en enfournement conventionnel ou rapide
- la cire photo-polymérisable en préchauffage conventionnel

2. Données techniques

Temps de manipulation: 4 - 6 minutes

Température de manipulation: 20 - 23°C poudre et liquide
(idéal à 21°C en armoire tempérée)

3. Rapport de mélange:

	poudre	liquide total:	dont SHERALIQUID	dont eau déminéralisée
modèle	100 g	23 ml	18,4 ml (80%)	4,6 ml (20%)
enrobage	100 g	23 ml	11,5 ml (50%)	11,5 ml (50%)
	400 g	92 ml	46 ml (50%)	46 ml (50%)
cire photo-polymérisable (cf. °6)	100 g	21 ml	16,8 ml (80%)	4,2 ml (20%)
	600 g	126 ml	100,8 ml (80%)	25,2 ml (20%)

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

- 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 plus importante = 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).

5. Manipulation

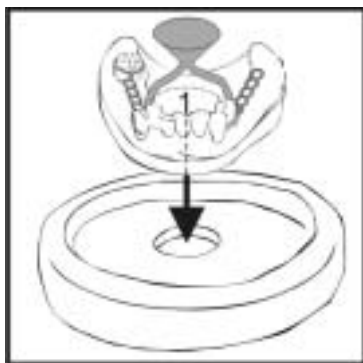
Recommandation: Utiliser un silicone de dureté de 17 à 22 Shore sans cadre de stabilisation ou utiliser du papier manchette autocollant pour obtenir une expansion libre.

5.1 Confection du modèle

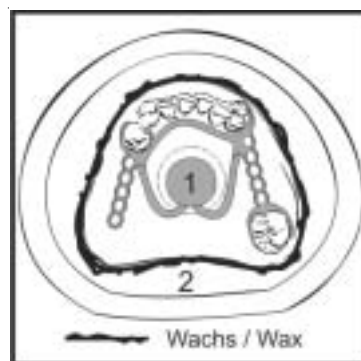
- Verser la poudre dans le bol et peser (100 g = 23 ml)
- Ajouter le mélange de liquide et commencer à mesurer le temps à l'aide d'une minuterie électronique pour 20 minutes
- Bien mélanger à la main pendant 15 secondes
- Malaxer sous vide d'air pendant 45 secondes; vitesse de malaxage 250 t/minutes
- Emplir la forme de revêtement en vibrant le moins possible et en versant d'un seul côté de manière homogène
- Les endroits les plus fins doivent s'élever à 1 cm minimum
- Sortir le modèle de sa forme 20 minutes après ; ensuite, déshydrater dans un four à 140°C pendant 20 minutes
- Préparer la maquette à la cire
- Ajouter les tiges d'alimentation et le cône de coulée

5.2 Enrobage

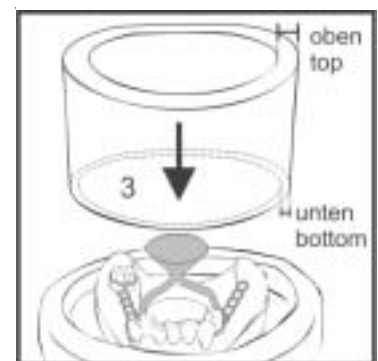
- Placer le modèle sur la base du cylindre SHERAMUFFELFORMER MG avec le trou dans le milieu (croquis 1)
- Fixer le modèle sur la base du cylindre en appliquant de la cire tout autour (croquis 2)
- Mettre en place la bague du cylindre SHERAMUFFELFORMER MG, côté avec épaisseur fine sur la base (croquis 3)
- Malaxer le revêtement pour l'enrobage et commencer à mesurer le temps à l'aide d'une minuterie électronique pour 20 minutes
- Emplir le revêtement dans le cylindre sans vibrer
- Placer le cylindre en four après 20 minutes pour un enfournement rapide



croquis 1



croquis 2



croquis 3

6. 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.

6.1. 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)
- Température finale: selon l'alliage, maintenir au moins 45 minutes. Pour les alliages SHERA, une température est de 850°C.

6.2. 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.

7. 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.

8. Refroidissement

Laisser refroidir le cylindre lentement à température ambiante.

9. Particularités de la cire photo-polymérisable

- vaporiser sur la surface de la **cire photo-polymérisable** un court instant le détendeur (SHERARELAXA).
- mettre en revêtement (cf. tableau).
- préchauffage conventionnel (cf. 6.1).
- palier: 30 minutes à 350°C.
- température finale: 850°C (maintenir au moins 45 minutes).

10. 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.

