

SHERAUNDER PRESSURE

MODE D'EMPLOI

1. Indication

Revêtement de précision pour céramique pressée pour la fabrication de couronnes, facettes, onlays et inlays ou pressage sur métal.

2. Contre indication

- Ne convient pas aux alliages dentaires. Selon l'indication, nous recommandons les revêtements SHERA pour la technique de coulée.
- Ne convient pas pour le titane ou les alliages de titane.

Les résultats de pressage 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.

3. Consignes de sécurité

Attention! 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. Veuillez porter un masque de protection pour peser et mélanger la poudre et démouler le cylindre.

4. Recommandation préparatoire

4.1. Plastiques imprimés en 3D

- Lors de la fixation des objets: Il faut laisser une distance au minimum de 1cm entre les objets et entre eux et la surface intérieure du cylindre.
- Placer le cylindre dans le four de manière à ce que l'ouverture du poinçon de pressage soit tournée vers le côté.

4.2. Tampon des pressage

- Il est conseillé de confectionner en revêtement un tampon de pressage. Ainsi vous obtiendrez la même expansion que celle du cylindre. Pour cela, il suffit de dupliquer le tampon de presse d'origine.
- Remplir le moule en silicone avec le même revêtement que le cylindre, puis le réserver au chaud pour durcir.

4.3. Mélangeur sous vide

Réglez un programme avec les paramètres suivants :

- Temps de mélange 60 secondes,
- 80% de vide,
- 350 tours/minute

Comment vérifier le vide de votre mélangeur :

- Faire le vide 60 secondes
- 100% de vide
- Remplir le bol à moitié avec de l'eau froide.

Vide maximal (100%) sans mélange, après 30 secondes au plus tard, vous devriez voir de petites bulles dans le bol et sur le mélangeur, qui perlent avec le temps et se forment / réapparaissent.

Si ce n'est pas le cas, il se peut que le filtre soit bouché et que l'appareil / le filtre doit être nettoyé. Le joint d'étanchéité du bol devrait également être vérifié.

En cliquant sur le lien suivant, vous trouverez un [SHERA TECH HACK](#) sur le vide.

4.4. SHERARELAXA

Pour détendre la surface, par exemple des cires, des plastiques et pour améliorer les propriétés d'écoulement des revêtements, nous recommandons le produit de détente [SHERARELAXA](#). Pulvériser une très fine couche de SHERARELAXA sur le modelage et enduire directement sans laisser sécher le film.

5. Rapport de mélange poudre : liquide

100 g de poudre : 25 ml de liquide

Nous recommandons d'utiliser 200 g de poudre afin d'obtenir des résultats constants.

Le SHERALIQUID doit être mélangé avec de l'eau distillée selon les proportions indiquées ci-dessous. [SHERALIQUID](#) est un liquide d'expansion pour tous les revêtements SHERA.

Des tableaux de mélange sont à votre disposition sur www.shera.de, à chaque fois sous le produit.

5.1. Tableau sur les rapports de mélange

	Couronnes et bridges		Onlays, facettes:		Inlays:	
	200 g	40 ml SHERALIQUID	80 %	32 ml SHERALIQUID	65 %	25 ml SHERALIQUID
	10 ml l'eau distillée	20 %	18 ml l'eau distillée	35 %	25 ml l'eau distillée	50 %
100 g			16 ml SHERALIQUID	65 %	12,5 ml SHERALIQUID	50 %
			9 ml l'eau distillée	35 %	12,5 ml l'eau distillée	50 %

5.2. Recommandations / indications d'expansion

L'expansion peut être modifiée en adaptant le rapport/la proportion des liquides :

- plus de SHERALIQUIDE = expansion plus élevée
- moins de SHERALIQUIDE = expansion moins élevée.

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.



SHERAUNDER PRESSURE

MODE D'EMPLOI

6. Traitement

- Température de traitement 20 -23°C poudre et liquide (idéalement dans une armoire à température)
- Temps de traitement : 5 minutes
- Verser la poudre dans le bol mélangeur et la peser.
- Ajouter le liquide mélangé. (Démarrer le chronomètre ! Après 20 minutes, le cylindre doit être mis en place).
- Mélanger manuellement la poudre et le liquide de manière homogène pendant 15 secondes.
- Démarrer le programme de mélange (paramètres voir 4.3).
- Ne remplir le revêtement qu'au niveau d'agitation le plus bas.
- Ne pas continuer à secouer le cylindre après le remplissage.

7. Four de préchauffage

7.1. Informations générales

- Casser les bords du cylindre avant de le poser avec un couteau propre, en veillant à ce que rien ne tombe dans l'ouverture du cylindre de pressée. Les cylindres ne doivent pas être parés (restes de plâtre / absorption d'eau du cylindre).
- Placer le cylindre dans le four avec l'ouverture de la matrice de pressée vers le bas (sur le côté pour les matières plastiques) sur une plaque de fond perforée ou cannelée.

7.2. Processus rapide

- Au bout de 20 minutes à compter du début du mélange, placer les cylindres dans un four dont la température ne dépasse pas 850°C.
- Après 20 minutes, poursuivre le chauffage.
- Nous recommandons une température finale de 920°C pour les cylindres.
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.
- Si plusieurs cylindres sont préchauffés dans le four, le temps de maintien par cylindre doit être prolongé de 10 minutes.

7.3. Chauffage conventionnel

- Après au moins 20 minutes à compter du début du processus de mélange, placer les cylindres dans le four refroidi à température ambiante.
- Vitesse de chauffe : jusqu'à 20°C/min. sans paliers de maintien.
- Pour les matières plastiques, éventuellement une étape de maintien à environ 360°C.
- Notre recommandation est une température finale du cylindre de 920°C.
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.
- Si plusieurs cylindres sont préchauffés dans le four, le temps de maintien par cylindre doit être prolongé de 10 minutes.

8. Pressage

8.1. Préchauffer le four de pressage

- Préchauffer très bien le four de pressée avec un programme de préchauffage correspondant.
- Il est également possible d'utiliser le programme de pressée avant la pressée sans cylindre pour le préchauffage.

8.2. Démarrer le programme de pressage

- Veuillez presser le travail avec votre programme de pressage habituel.

9. Refroidissement

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante. Ne pas le tremper dans l'eau.

10. Dérochage du cylindre

Retirer le revêtement comme d'habitude. Aspirer la poussière. Lors du sablage suivant, sabler avec précaution les surfaces intérieures des couronnes. Le sablage permet également d'augmenter la taille de l'ajustement.

10.1. Sablage

Avec des billes de verre, à 2 bar chacune

- grossier : 110 - 125 µm
- fin : 50 µm

11. Stockage

Conserver la poudre et le liquide au sec, la température de traitement se situe entre 20 et 23°C (idéalement 21°C dans une armoire thermique).

SHERALIQUID est sensible au froid. En cas de stockage ou de transport à moins de +5°C, le liquide s'abîme et ne doit plus être utilisé. L'expédition du liquide n'est donc souvent pas possible pendant les mois d'hiver. Veuillez constituer à temps une réserve pour l'hiver.

Conservez le matériau d'enrobage et ses outils de travail séparément des appareils utilisés pour le travail du plâtre, car ils ont une influence négative les uns sur les autres.

12. Information / retour d'informations:

Des informations supplémentaires, des tableaux de mélange ainsi que des fiches de données de sécurité sont disponibles sous le produit sur www.shera.de.

Pour toute question, veuillez vous adresser à notre équipe de service, joignable au +49 (0) 5443 9933 0.

Pour tout retour d'information sur le produit, veuillez toujours indiquer la désignation du lot.

13. Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH 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.

