

SHERAUNDER PRESSURE

ISTRUZIONI D'USO

1. Indicazioni

Rivestimento di precisione per la pressatura della ceramica per ponti, Veneers, Onlay ed Inlay o Press on Metal.

2. Controindicazioni

- non indicato per leghe dentali. Consigliamo rivestimenti specifici per la tecnica di fusione.
- Non indicato per Titanio o leghe al titanio, per questa tecnica consigliamo [SHERATITAN-EASY](#)

Anche piccoli residui di materiale diverso su spatole o altro, come gessi o materiali di pulizia, possono influire negativamente sul risultato finale. Prego utilizzate sia le spatole e ciotole esclusivamente per i rivestimenti fosfatici, dopo l'uso sciacquare bene gli stessi. Dopo l'utilizzo lasciate le ciotole sempre riempite con acqua.

3. Indicazioni di sicurezza

Attenzione! I rivestimenti contengono quarzo, non aspirare la polvere. Pericolo di malattie ai polmoni (silicosi o cancro) Portare sempre una mascherina. Prego utilizzate la mascherina durante la pesatura e miscelazione della polvere e lo smuffolamento.

4. Raccomandazioni preparatorie

4.1. Per resine 3 D

- Nell'impernatura degli oggetti la distanza fra gli oggetti e la parete del cilindro dovrebbe essere sempre 1 cm.
- Posizionare il cilindro nel forno in modo che l'apertura per il cilindro di pressatura sia rivolto verso il lato. (orizzontale)

4.2. Cilindro di pressatura

- Si consiglia di pressare lo stantuffo di pressatura in rivestimento da soli, in modo di avere la stessa espansione del cilindro.
- Per questo creare una duplicazione in silicone del cilindro originale.
- Riempire la forma in silicone con lo stesso rivestimento che viene usato per il cilindro e posizionarlo in zona calda per l'indurimento.

4.3. Miscelatore

Programmare il programma con i seguenti parametri:

- spatolamento 60 secondi
- 80% di vuoto,
- 350 giri al minuto

Per controllare l'efficienza del vuoto del vostro miscelatore:

- evacuare per 60 secondi,
- 100% di vuoto.
- Riempire la ciotola a metà con acqua fredda.
- Vuoto massimale al 100% senza spatolare. Dopo ca 30 secondi si dovranno formare delle micro-bolle di aria nella ciotola e vicino alla spatola che spariranno e si riformeranno. Se questo non avviene probabilmente il filtro interno è otturato.

- Si consiglia di pulirlo. Anche la guarnizione di gomma dovrebbe essere controllata.

Con il seguente link [SHERA TECH HACK](#) troverete informazioni sul vuoto.

4.4. SHERARELAXA

Come antitensivo per cera, resina e per migliorare la fluidità del rivestimento consigliamo l'antitensivo [SHERARELAXA](#). Spruzzare uno strato molto fine di SHERARELAXA sulla modellazione e rivestire con il rivestimento senza far asciugare il materiale.

5. Rapporto di miscelazione: polvere/liquido

100 g polvere : 25 ml di liquido.

Consigliamo l'utilizzo di 200 g per ottenere risultati costanti. Il liquido Shera viene miscelato con acqua distillata con i sottostanti rapporti. [SHERALIQUID](#) è un liquido di espansione valido per tutti i rivestimenti Shera.

I giusti rapporti di miscelazioni potrete trovarli sulle istruzioni dei singoli rivestimenti. www.shera.de

5.1. Tabella di miscelazione

	Coronas y puentes		Onlay, carillas:		Inlays:	
200 g	40 ml SHERALIQUID	80 %	32 ml SHERALIQUID	65 %	25 ml SHERALIQUID	50 %
	10 ml agua destilada	20 %	18 ml agua destilada	35 %	25 ml agua destilada	50 %
100 g			16 ml SHERALIQUID	65 %	12,5 ml SHERALIQUID	50 %
			9 ml agua destilada	35 %	12,5 ml agua destilada	50 %

5.2. Indicazioni e raccomandazioni per l'espansione

Con il dosaggio del rapporto di quantità del liquido si può modificare l'espansione:

- maggior SHERALIQUID = maggiore espansione.
- Meno SHERALIQUID = bassa espansione.

La nostra indicazione si basa sui test ottenuti nel nostro laboratorio e sono indicativi. Diversi fattori in loco ed.es. temperatura dell'ambiente, umidità o programmazione del miscelatore sottovuoto possono influire sul risultato finale.



SHERAUNDER PRESSURE

ISTRUZIONI D'USO

6. Preparazione

- temperatura dell'ambiente 20-23° polvere e liquido (ideale termofrigo)
- tempo di lavorazione 5 minuti.
- Inserire la polvere nella ciotola e pesare.
- Versare il liquido miscelato (inizio conteggio minuti). Dopo 20 minuti inserire il cilindro nel forno).
- Miscelare per 15 secondi a mano polvere e liquido in modo che l'impasto risulti omogeneo.
- Far partire il programma del miscelatore (parametri vedi 4.3)
- Riempire il cilindro con il rivestimento con la vibrazione del vostro vibratore al minimo.
- Una volta riempito terminare la vibrazione.

7. Preriscaldamento

7.1. Indicazioni generali

- Arrotondare i bordi del cilindro prima dell'inserimento in forno con un coltello pulito. Far attenzione che non cada rivestimento nell'apertura. Il cilindro non dovrebbe essere squadrato (possibili resti di gesso/ assorbimento di acqua)
- Inserire il cilindro in forno con il cono di pressatura verso il basso. Nel caso di utilizzo di resina per lamodellazione appoggiare il cilindro sul lato sopra la base ondulata del forno.

7.2. Fusione rapida

- Dopo 20 minuti dall'inizio della miscelazione posizionare il cilindro in forno a 850°C e continuare a riscaldare ulteriori 20 minuti fino alla temperatura finale di 920° C.
- Tenere a temperatura finale per 60 minuti. Se si posizionano più cilindri in forno, aumentare di 10 minuti per ogni cilindro in più.

7.3. Preriscaldamento convenzionale

- Dopo 20 minuti dall'inizio della miscelazione posizionare il cilindro nel forno freddo.
- Riscaldare il forno per 20°C al minuto senza fermata fino a 920°C.
- Nel caso di resina inserire una fermata a ca. 360° C.
- Tenere la temperatura finale minimo per 60 minuti.
- Nel caso di più cilindri aumentare di 10 minuti per ogni cilindro in più.

8. Pressatura

8.1. Preriscaldamento del forno

- Preriscaldare molto bene il forno con un programma dedicato al preriscaldamento.
- In alternativa si può usare il programma di pressatura senza pressare per il riscaldamento

8.2. Partenza del programma di pressatura

- Pressare il lavoro con il consueto programma di pressatura.

9. Raffreddamento

Raffreddare il cilindro a temperatura di ambiente. Non raffreddare con acqua.

10. Smuffolamento

Rimuovere il rivestimento nella maniera solita. Aspirare la polvere. Sabbiare il manufatto con attenzione particolarmente all'interno. Con la sabbiatura si può allargare la corona all'interno.

10.1. Sabbiatura

Con perle di lucidatura a 2 bar

- Grosso 110-125 µm
- fine 50 µm

11. Stoccaggio

Posizionare la polvere e liquido in ambiente asciutto. La temperatura di lavorazione ideale è tra 20-23°C (nel caso 21° C in termofrigo) SHERALIQID teme il freddo. Nel caso di stoccaggio o trasporto sotto +5°C il materiale si danneggia e non dovrebbe più essere utilizzato. La spedizione del liquido nei periodi invernali è sconsigliata. Si consiglia di fare una scorta invernale. Tenere distante il rivestimento ed i loro attrezzi da polvere di gesso che influiscono negativamente tra di loro

12. Informazioni/feedback

Ulteriori informazioni, tabelle di miscelazione, schede di sicurezza sono a vostra disposizione su www.shera.de per ogni singolo prodotto. Per domande potete rivolgervi al nostro service team sotto il numero +49 5443 99330. Prego indicare sempre il numero di lotto del prodotto.

13. Garanzie

SHERA Werkstoff-Technologie gmbh è certificata a secondo EN ISO 13485 e garantisce per i suoi prodotti tramite un accurato sistema di qualità. Le nostre indicazioni all'utilizzo si basano su valori indicativi eseguiti nel nostro laboratorio sperimentale. Questi valori possono essere garantiti solamente se le indicazioni di utilizzo vengono rispettate. L'utilizzatore è il solo responsabile della lavorazione del prodotto. Per risultati negativi non vengono assunte responsabilità, in quanto la SHERA non ha alcuna influenza sulla lavorazione. Eventuali richieste di danni potranno essere rivolti esclusivamente al valore dei nostri prodotti.

