

MODE D'EMPLOI

Revêtement pour prothèse partielle

1. Indication

Revêtement pour prothèse partielle métallique amovible compatible avec duplication avec gélatine ou silicone en préchauffage conventionnel, duplication avec silicone en enfournement rapide et la cire photo-polymérisable en préchauffage conventionnel.

2. Conseils générales

Même de minuscules résidus sur les outils de travail - même de produits de nettoyage - peuvent avoir une influence négative sur le résultat de la coulée. Veuillez utiliser la spatule et le godet de mélange exclusivement pour la mise en œuvre de revêtement à liant phosphate et laisser le godet de mélange toujours rempli d'eau après utilisation et nettoyage.

3. Conseils de sécurité

Attention ! Les revêtements contiennent du quartz ! Ne pas respirer la poussière. Risque de maladies pulmonaires (silicose ou cancer). Porter un masque anti-poussière ! Veuillez utiliser un masque anti-poussière lors du pesage et du mélange de la poudre et du démoulage du cylindre.

4. Recommandations générales

SHERAMUFFELFORMER

Nous recommandons l'utilisation de SHERAMUFFELFORMER pour garantir l'ouverture des pores du revêtement. Les SHERAMUFFELFORMER sont composés d'un matériau thermo-élastique et thermo-isolant. Cela favorise la réaction chimique du revêtement, car l'"effet thermos" permet une meilleure évolution de la température avec une expansion régulière et non perturbée.

SHERARELAXA

Pour détendre la surface des cires et améliorer les propriétés d'écoulement des revêtements, nous recommandons le produit de détente SHERARELAXA. Si nécessaire, vaporiser une très fine couche de SHERARELAXA sur le modelage et le mettre en revêtement directement, sans laisser sécher le film.

Dubliquer

Réalisez le moule en silicone dans un silicone souple. Nous recommandons pour cela DUOSIL H (dureté Shore A 17). Pour la duplication, veuillez utiliser une cuvette de duplication sans cadre de stabilisation. Pour réaliser le modèle en revêtement, placez le moule en silicone sans cuvette sur le fond de la cuvette et versez-le.

5. Données techniques

Température de traitement : 20 - 23°C poudre et liquide (idéalement 21°C dans l'armoire de température, 24 - 25°C pour la duplication de gel)

SHERALIQUID est un liquide d'expansion pour tous les revêtements SHERA. Le SHERALIQUID doit être mélangé avec de l'eau distillée selon les proportions suivantes.

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

Rapport de mélange

	poudre	liquide total	dont SHERALIQUID	dont eau déminéralisée
duplication à la gélatine	100 g	19 ml	13,3 ml (70%)	5,7 ml (30%)
duplication au silicone	100 g	21 ml	16,8 ml (80%)	4,2 ml (20%)
enrobage	100 g	21 ml	10,5 ml (50%)	10,5 ml (50%)
	400 g	84 ml	42 ml (50%)	42 ml (50%)
cire photo-polymérisable (cf. *9)	100 g	21 ml	16,8 ml (80%)	4,2 ml (20%)
	600 g	126 ml	101 ml (80%)	25 ml (20%)

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 plus importante = 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.

6. Manipulation

Confection du modèle en cas de duplication avec du silicone

- Temps de traitement : 4 - 6 minutes
- 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 45 secondes; vitesse de malaxage 350 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 100°C pendant 20 minutes
- Préparer la maquette à la cire
- Ajouter les tiges d'alimentation et le cône de coulée

Confection du modèle en cas de duplication avec du gélatine

- La forme en gélatine doit être sèche et tiède avant d'y verser le revêtement
- 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 30 minutes
- Bien mélanger à la main pendant 15 secondes
- Malaxer sous vide d'air pendant 60 secondes; vitesse de malaxage 350 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 30 minutes après ; ensuite, déshydrater dans un four à 180°C pendant 30 minutes
- Plonger dans le bain durcisseur pendant 2 secondes (SHERAPOR-L ou SHERAPORAL)
- Préparer la maquette à la cire
- Ajouter les tiges d'alimentation et le cône de coulée

MODE D'EMPLOI

Enrobage

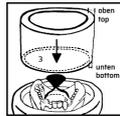
- Placer le modèle sur la base du cylindre SHERAMUFFELFORMER MG avec le trou dans le milieu (croquis 1)
- Fixer le modèle sur la base du cylindre en appliquant de la cire tout autour (croquis 2)
- Mettre en place la bague du cylindre SHERAMUFFELFORMER MG, côté avec épaisseur fine sur la base (croquis 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

7. Montée en température / préchauffage

Généralités

- Casser les bords du cylindre avant de le poser avec un couteau propre, en veillant à ce que rien ne tombe dans l'entonnoir de coulée. Les moufles ne doivent pas être parés (restes de plâtre / absorption d'eau du moufle).
- Placer le cylindre dans le four préchauffé, cône de coulée vers le bas sur une plaque en céramique perforée ou rainurée.

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, sauf pour la cire photo-polymérisable).
- Température finale: selon l'alliage, maintenir au moins 45 minutes. Pour les alliages SHERA, la température de 850°C est suffisante.

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.

8. 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.
- Notre recommandation est une température finale du moufle de 850°C.
- Faire fondre l'alliage selon les indications du fabricant.

9. Refroidissement

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

10. Démoulage

Retirer le revêtement comme d'habitude. Aspirer la poussière et ne pas frapper l'objet et le cône de coulée.

11. 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
- Palier: 30 minutes à 350°C.
- Température finale: 850°C (maintenir au moins 45 minutes).

12. 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 revêtement 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.

13. Information / retour d'information:

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

14. 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 les valeurs indicatives déterminées dans notre laboratoire d'essai. Ces valeurs ne peuvent être garanties que si les étapes indiquées sont respectées. 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 demandes de dommages et intérêts, qui toutefois peuvent éventuellement survenir, se limitent uniquement à la valeur commerciale de nos produits.