

SHERAREFRACT

MODE D'EMPLOI

Veuillez lire l'intégralité du mode d'emploi.

1. Indication

Masse pour la fabrication de dies réfractaires, sur laquelle les facettes, onlays et inlays sont stratifiés et cuits individuellement avec des masses de céramique dentaire.

2. Contre-indication

- Tous les travaux en dehors du domaine d'indication.

Même de minuscules résidus sur les outils de travail - même de plâtre ou de produits de nettoyage - peuvent avoir une influence négative sur le résultat.

Veuillez utiliser la spatule et le godet de mélange correspondants exclusivement pour la mise en œuvre de revêtements à liant phosphate et laissez toujours le godet de mélange rempli d'eau après utilisation et nettoyage

3. Consignes de sécurité

Attention ! Les masses réfractaires contiennent du quartz ! Ne pas respirer la poussière. Risque de maladies pulmonaires (silicose ou cancer). Portez un masque contre les poussières fines !

Veuillez utiliser un masque à poussière fine pour peser et mélanger la poudre et démouler le cylindre.

4. Informations sur le traitement

4.1. Stockage

Tous les composants doivent être stockés au sec et à l'abri de la lumière. La température optimale de mise en œuvre pour le revêtement, le liquide et le silicone de duplication se situe entre 20 et 23°C.

- Stocker le revêtement idéalement à 21°C dans une armoire à température.
- Si le silicone de duplication est utilisé à une température inférieure à 20 °C, la polymérisation peut être perturbée.
- SHERALIQUIDE est sensible au froid. En cas de stockage ou de transport à une température inférieure à +5°C, le liquide subit des dommages 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.

4.2. Préparation des dies pour la duplication

Dès la fabrication du modèle, veillez à ce que les dies soient les plus petits possibles.

Nous recommandons le **SHERADUBLIER-SET**

Système de duplication de dies réfractaires :

- offre de la place pour jusqu'à 6 dies
- démoulage facile du silicone de l'anneau du cylindre avec surfaces planes, pour une fixation simple et verticale des dies en plâtre ou imprimés avec de la cire (fond de duplication imprimé en SHERAprint-model desert)
- fond clair pour un meilleur contrôle visuel de la position du die
- réutilisable

Pour dupliquer les dies préparés (imprimés ou en plâtre), il faut d'abord les fixer sur le fond de duplication avec un peu de cire, à une distance d'environ un centimètre de la paroi ainsi que les uns des autres.

Traitement du silicone

Nous recommandons l'utilisation de DUOSIL H, un silicone de duplication de dureté Shore 17 à base de silicones vinyliques de haute qualité.

Mélanger les composants A et B dans un rapport 1:1 (en g ou ml). Verser dans le moule de duplication à partir d'une hauteur de 10 à 20 cm toujours au même endroit.

Ne pas intervertir les fermetures des récipients après utilisation (risque de contamination mutuelle pouvant conduire à un durcissement prématuré).

Durcissement dans le pot d'impression

Durcir le moule de duplication avec les dies dans le pot de pression à une pression de 2 à 6 bars. Lors de la fabrication ultérieure des dies réfractaires, veiller à maintenir la même pression dans le pot de pression.

Démoulage des dies de modèles

Après environ 20 minutes, les dies peuvent être retirés. Après le retrait des dies, le moule en silicone doit reposer environ 15 minutes (capacité de reprise). En combinaison avec notre masse réfractaire, vous obtenez une précision absolument parfaite.

4.3. Mélange du la masse réfractaire à dies

Agitateur sous vide (paramètre)

Programmez-vous un programme avec les paramètres suivants :

- Temps d'agitation 60 secondes,
- 80% de vide,
- 350 tours/minute

Voici comment vérifier le vide de votre agitateur :

Programmez-vous un programme avec les paramètres suivants :

- Évacuer 60 secondes,
- 100% de vide
- Remplir le godet à mélanger à moitié avec de l'eau froide.
- Vide maximal (100%) sans agitation, après 30 sec. au plus tard, vous devriez voir de petites bulles dans le godet à mélanger et sur l'agitateur, qui perlent avec le temps et de nouvelles apparaissent/apparaissent.
- Si ce n'est pas le cas, il est possible que le filtre soit bouché et que l'appareil/le filtre doive être nettoyé. Le joint d'étanchéité du godet à mélanger doit également être vérifié.

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



SHERAREFRACT

MODE D'EMPLOI

Remarques sur les liquidités d'expansion

SHERALIQUID est un liquide d'expansion pour tous les revêtements SHERA.

Le SHERALIQUIDE est mélangé à de l'eau distillée.

Recommandations et conseils pour l'expansion

- 33g de poudre : 6 ml de liquide total
- Nous recommandons d'utiliser au moins 33g pour obtenir des résultats constants et réguliers.

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

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

Nos recommandations sont basées sur les résultats de tests effectués par notre laboratoire et sont données à titre indicatif. Différents facteurs sur place, tels que la température ambiante, l'humidité de l'air ou les réglages de l'agitateur, peuvent influencer les résultats.

Rapports de mélange / Mélanger sous vide

- Verser la poudre dans un petit godet à mélanger et la peser.
- Ajouter le liquide mélangé. (Démarrer le chronométrage !)
- Recommandations :

pour facettes, onlays :	SHERALIQUID	4 ml
	Eau distillée	2 ml
pour les inlays :	SHERALIQUID	2 ml
	Eau distillée	4 ml
- Temps de traitement : env. 5 minutes
- à la main, mélanger la poudre avec le liquide de manière homogène.
- Démarrer le programme d'agitation

4.4. Verser SHERAREFRACT dans le moule en silicone

- Déposer une plus grande quantité de SHERAREFRACT dans le creux au centre du moule de duplication.
- A l'aide d'un couteau à cire, faire avancer la masse réfractaire de manière ciblée en direction de la cavité du die. Veiller à ce que le creux reste ouvert à l'extérieur pour l'aération.
- Remplir avec le niveau de vibration le plus bas
- laisser ensuite durcir dans le pot de pression pendant au moins 30 minutes, à la même pression que pour la fabrication du moule de duplication !
- Après 30 minutes supplémentaires, les dies peuvent être démoulés.

5. Dégazage et frittage

Le dégazage doit avoir lieu peu de temps après le démoulage.

- placer directement dans le four de préchauffage à 700°C ou conventionnel chauffage élevé
- maintenir à 700°C dans le four de préchauffage pendant 20 minutes, puis fritter à 1050°C dans le four à céramique pendant 5 minutes

6. Conseils pour les cuissons de céramique

- Avant d'appliquer la première couche (Connector / Wash Brand), humidifier uniquement la surface de recouvrement avec de l'eau distillée jusqu'à ce que l'eau arrive sur la face

opposée. Appliquer ensuite la céramique mélangée avec de l'eau distillée aussi humide que possible et la laisser pénétrer dans le die, en l'humidifiant un peu plus si nécessaire avec de l'eau distillée. Avant de placer le moignon dans le four à céramique, absorber l'humidité du côté opposé à la surface de revêtement avec une serviette en papier.

- Les particules de céramique peuvent ainsi se diffuser dans le die et créer une bonne liaison.
- L'application et la cuisson des masses céramiques se font selon les instructions du fabricant de céramique.

Nous recommandons la programmation suivante du four à céramique :

- température d'attente de 400°C
- au moins 7 minutes de séchage
- 9 minutes Fermer
- 7 minutes de préchauffage
- taux de montée 30 - 35°C/minute
- Pour compenser la mauvaise conductivité thermique, augmenter la température finale si nécessaire. (valeur empirique 10 - 15°C)
- Refroidissement de longue durée dans un four fermé jusqu'à 500°C
- Pour les cuissons suivantes, le die peut être arrosé ou humidifié à l'aide d'un pinceau afin d'atteindre et de maintenir le niveau d'humidité souhaité.

Conseil pour la finition de la céramique

- Lors de la finition de la céramique dans la zone marginale, arroser le die au préalable !

7. Sablage

- billes de verre 50 µm à 1 bar

8. Informations / réactions :

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

Si vous avez des questions, veuillez vous adresser à notre équipe de service, joignable au +49 (0) 5443 9933 0

En cas de réaction concernant le produit, veuillez toujours indiquer la désignation du lot.

9. Élimination

Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation locale

10. Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH est certifiée selon la norme EN ISO 13485 et garantit une qualité irréprochable de ses produits grâce à un système d'assurance qualité sophistiqué. Nos recommandations d'utilisation reposent sur des valeurs indicatives déterminées dans notre laboratoire d'essai. Ces valeurs ne peuvent être garanties que si les étapes du processus indiquées sont respectées. L'utilisateur est lui-même responsable du traitement des produits. Nous déclinons toute responsabilité en cas de résultats erronés, car SHERA n'a aucune influence sur le traitement ultérieur. Les éventuelles demandes de dommages et intérêts qui pourraient tout de même survenir se réfèrent exclusivement à la valeur de la marchandise de nos produits.

