



MODE D'EMPLOI

SHERATITAN-EASY

**Revêtement pour squelettés, couronnes, bridges et implants
en titane - chauffe conventionnelle ou enfournement rapide -.**

Chères clientes, chers clients,

Vous avez sélectionné un produit de haute qualité fabriqué par SHERA Werkstoff-Technologie. Nous vous remercions de votre confiance. En tant que fabricant, nous avons adapté nos produits les uns aux autres. Veuillez ne pas utiliser de produits autres, car ceux-ci pourraient influencer négativement les résultats de la coulée.

Jusqu'à réalisation de ce produit, nous avons rassemblé beaucoup d'expériences, dont nous pouvons vous faire profiter. C'est pourquoi, nous vous demandons de lire attentivement ce mode d'emploi et de le respecter à la lettre. Des matériaux modernes high-tech exigent une manipulation optimale. Ainsi, vous pourrez exploiter entièrement les performances de ce produit et obtenir un résultat excellent. Chaque écart par rapport au mode d'emploi entraîne une perte de qualité. Prenez le temps de travailler selon le mode d'emploi.

En cas de questions sur la manipulation des produits, nous vous conseillons volontiers. Contactez-nous! Notre équipe de techniciens est à votre écoute au +49/5443-9933-154.

Votre
SHERA
Werkstoff-Technologie
GmbH & Co. KG



MODE D'EMPLOI

SHERATITAN-EASY

Revêtement pour squelettés, couronnes et bridges en titane
en chauffe conventionnelle ou enfournement rapide.

Stockage

Stockez la poudre de revêtement et le liquide d'expansion constamment à une température de 20 – 23°C. L'utilisation d'une armoire à température est idéale. Le liquide d'expansion craint le gel. Utilisez toujours les lots les plus anciens de votre stock. Secouez la boîte de poudre fortement avant chaque emploi.

Données techniques

Température de travail :	20 – 23°C (poudre et liquide)
Temps de manipulation :	6 – 7 minutes
Rapport de mélange :	100 g de poudre : 15 ml de liquide 300 g de poudre : 45 ml de liquide 600 g de poudre : 90 ml de liquide

Matériaux requis

Revêtement SHERATITAN-EASY

SHERALIQUID

SHERALIQUID EXTRA

Cylindre élastique SHERA TG (coupé, pour couronnes et bridges) ou

Cylindre élastique SHERA MG (non-coupé, pour squelettés)

Détermination de l'expansion

Vous déterminez l'expansion de prise du revêtement SHERATITAN-EASY simplement à l'aide de la concentration du liquide d'expansion. La règle qui prévaut est : plus la part (%) de liquide d'expansion est importante dans le mélange, plus les coulées sont larges. Moins on a de concentré de liquide dans le mélange, plus la coulée est serrée.

Préparation



Portez, en cas de diffusion des poussières de revêtement, un masque de protection et enclenchez l'aspiration. Lisez les indications contenues dans les fiches de sécurité. Utilisez uniquement des spatules et bols de malaxage absolument propres. Il est préférable d'utiliser uniquement et toujours le même bol et la même spatule pour le mélange du revêtement.

Rincez les ustensiles uniquement avec de l'eau claire (ne pas employer de détergents, car ceux-ci peuvent avoir des conséquences négatives sur le processus chimique du revêtement). Après emploi, laissez toujours le bol de malaxage rempli d'eau claire. Attention : ne mettez jamais le revêtement en contact avec des ustensiles ayant déjà servi au plâtre.



Mettez en revêtement uniquement avec les cylindres prévus à cet effet SHERAMUFFELFORMER TG ou SHERAMUFFELFORMER MG :

Les cylindres métalliques et autres ne sont pas appropriés au SHERATITAN-EASY et provoquent des coulées fausses. Ainsi, veuillez utiliser uniquement pour la prothèse fixe SHERAMUFFELFORMER TG (3 pièces). Placez, tout d'abord, le cylindre avec la partie coupée dans son couvercle et contrôlez le bon maintien. Ensuite, placez le tout sur le cône de coulée. Pour un meilleur dégazage, veuillez déglacer (gratter) la partie opposée au cône de coulée. (Pour les frondes à induction, nous proposons un cône de coulée plus petit (réf. : 60013).

Obtention de résultats exactes avec les concentrations suivantes :

Pour les couronnes, bridges et technique d'implants :

Taille du cylindre	Quantité de poudre: SHERALIQUID + SHERALIQUID EXTRA		
Cylindre 3 x	300 g	: 9 ml	+ 36 ml
Cylindre 6 x	600 g	: 18 ml	+ 72 ml



Ces indications se basent sur une température de 20 – 23°C. Des variations de température de la poudre et du liquide faussent les résultats. Veuillez contrôler, avant de commencer le mélange, la température des matériaux que vous utilisez (éventuellement placer le liquide au frais, si vous souhaitez baisser la température du liquide d'expansion ; placer le liquide et la poudre à côté d'un radiateur pour réchauffer; toujours penser à secouer la boîte qui contient la poudre).

Manipulation

1. Saupoudrez la poudre de revêtement – préalablement pesée – dans le bol de malaxage propre.
2. Mesurez exactement la quantité de liquide dans un cylindre gradué – selon la concentration indiquée – et versez le liquide dans le bol avec la poudre.
3. Mélangez à la main immédiatement 15 secondes avec énergie.
4. Malaxez sous-vide 45 secondes (250 tours/mn : des différences de puissance influencent l'expansion de prise).
5. Placez le cylindre sur le vibreur à très faible intensité et emplissez le cylindre avec le revêtement soigneusement, en commençant par bord du cylindre. Une fois le cylindre plein, il ne faut surtout plus vibrer.

- Après 20 minutes, il faut retirer le couvercle du cylindre, afin de permettre une expansion libre.
- Le durcissement de la masse dure 60 minutes à compter du malaxage.

Squelettés

SHERATITAN-EASY est compatible uniquement avec du silicone de duplication !

Manipulation

- Verser le liquide dans le bol.
- Verser la poudre
- Mélanger à la main pendant 15 secondes.
- Malaxer sous vide pendant 45 secondes, vitesse de malaxage env. 250 tours/minute (un nombre de tours plus important / mn réduit l'expansion de prise).



Les bols de malaxage et les spatules ne doivent servir qu'au revêtement. Ne jamais les utiliser pour le plâtre ou autre. Les bols rayés doivent être lissés avec du papier ponce fin.

Ne pas appliquer de détendeur de cire sur le silicone ou la cire.

Ne pas enduire le cylindre de vaseline.

Détermination de l'expansion : (SHERALIQUID EXTRA : SHERALIQUID)

Pour le modèle:

Modèle : 200 g de poudre : 30 ml de liquide

(env. 80% de SHERALIQUID EXTRA : 20 % SHERALIQUID)

Après 30 minutes, il faut mettre la forme en silicone (rempli de revêtement) dans un four à 80°C et cela pendant 30 minutes (le silicone reste stable même sous une température de 80°C). Ensuite, sortir le modèle en revêtement de la forme en silicone et placer le modèle en revêtement pendant 20 minutes à 140°C. Ensuite, vous pouvez procéder à la préparation de la maquette.

Pour l'enrobage:

Enrobage : 800 g de poudre : 120 ml de liquide

(50% de SHERALIQUID EXTRA : 50% SHERALIQUID)

Après un durcissement de 60 mn, sortir l'enrobage du cylindre et mettre au four.

Vibrer

Placez le cylindre sur le vibreur à sa plus faible intensité. Lorsque les préparations sont recouvertes, veuillez arrêter de vibrer. Pour un meilleur dégazage, veuillez déglacer le côté opposé au cône de coulée.

Pré-chauffage et coulée

Veillez à ce que le cylindre soit placé dans le four avec son cône de coulée vers le bas et sur une plaque rainurée ou sur une plaque en céramique avec des trous ou des rainures.

Il est important de ne pas ouvrir la porte du four, après avoir enfourné les cylindres, car cela peut entraîner des variations d'expansion.

... pour l'enfournement conventionnel

1. Placez le cylindre, après durcissement, dans le four froid.
2. Montez la température à raison de maxi. 20°C/mn. jusqu'à 850°C.
3. Maintenez la température de 850°C pendant 60 mn (palier). Allongez le temps de maintien en four de 15 mn, si le four est plein.
4. Laissez refroidir le four à 600°C ou retirez le cylindre pour le laisser refroidir à 600°C.
Indications : un 3 X a besoin de 5 minutes à température ambiante, un 6 X a besoin de 6 mn de refroidissement à température ambiante, un cylindre élastique SHERA MG 12 X a besoin de 10 minutes.
5. Coulez le titane lorsque le cylindre a atteint une température de 600°C (température de coulée).

... pour l'enfournement rapide



Vous pouvez enfourner en même temps plusieurs cylindres dans le four pré-chauffé. A température finale, le palier sera allongé de 10 mn par cylindre supplémentaire en four.

1. Pré-chauffez le four à 850°C.
2. Placez le cylindre, après durcissement, pour une durée de 60 mn dans le four à 850°C.
3. Laissez refroidir le four à 600°C ou retirez le cylindre pour le laisser refroidir à 600°C.
Indications : un 3 X a besoin de 5 minutes à température ambiante, un 6 X a besoin de 6 mn de refroidissement à température ambiante, un cylindre élastique SHERA MG 12 X a besoin de 10 minutes.
4. Coulez le titane lorsque le cylindre a atteint une température de 600°C (température de coulée).

Dérochage

30 minutes après la coulée, vous pouvez dérocher le cylindre soigneusement sous un fin jet d'eau. Ensuite, le revêtement se sépare facilement de l'objet coulé.

Garantie

SHERA est certifié ISO 9001 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 valeurs 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 responsable des résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en oeuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectués, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.