



INFORMACIÓN DE USO

SHERATITAN-EASY

**Revestimiento para esqueléticos, coronas y puentes o implantes de titanio
con procedimiento convencional de calentamiento o colado rápido**

Estimado cliente:

Ha decidido utilizar un producto de alta calidad de la tecnología de materiales de SHERA. Le agradecemos la confianza que ha depositado en nosotros. Como fabricantes, hemos adaptado nuestros productos entre sí. Será mejor que no utilice, con ellos, productos de otros fabricantes, ya que, en determinadas circunstancias, podrían influir negativamente sobre los resultados del colado.

Hasta la finalización de la puesta a punto de este producto hemos acumulado muchas experiencias, de las cuales puede usted sacar provecho ahora. Por ello le rogamos que lea y siga cuidadosamente las siguientes instrucciones de uso. Los modernos materiales de alta tecnología requieren un manejo óptimo. Sólo así se pueden aprovechar totalmente sus prestaciones y alcanzar un resultado excelente. Cada desviación de las instrucciones de uso conduce a mermas de calidad por culpa propia. Tómese el tiempo necesario para trabajar cuidadosamente siguiendo las instrucciones de uso. ¡Le valdrá la pena!

Si tiene preguntas sobre la forma de trabajar con nuestros productos, estaremos a su disposición para asesorarle bajo el número de teléfono +49 5443-9933-0.

Atentamente

SHERA

Werkstoff-Technologie

GmbH & Co. KG



INFORMACIÓN DE USO

SHERATITAN-EASY

**Revestimiento para esqueléticos, coronas y puentes o implantes de titanio
con procedimiento convencional de calentamiento o colado rápido**

Almacenamiento

Almacene siempre el polvo de revestimiento y sus correspondientes líquidos de expansión a una temperatura de 20 – 23°C. Lo ideal para ello es un armario de temperatura controlada. Piense que el líquido de expansión es muy sensible a la congelación. Utilice siempre los lotes más antiguos de su almacén. Lo mejor es que agite enérgicamente la lata con el polvo de revestimiento antes de cada uso.

Datos técnicos

Temperatura de elaboración:	20 – 23°C (para polvo y líquido)
Tiempo de trabajo:	6 – 7 minutos
Proporción de mezcla:	100 g de polvo : 15 ml de líquido
	300 g de polvo : 45 ml de líquido
	600 g de polvo : 90 ml de líquido

Materiales necesarios

Revestimiento SHERATITAN-EASY

SHERALIQUID

SHERALIQUID EXTRA

SHERAMUFFELFORMER TG (hendido con banda de expansión, para coronas y puentes) o bien
SHERAMUFFELFORMER MG (no hendido, para esqueléticos)

Control de la expansión

Usted controla la expansión del fraguado del revestimiento SHERATITAN-EASY fácilmente a través de la concentración de los líquidos de expansión. Como fórmula práctica se aplica lo siguiente: cuanto mayor sea la concentración, mayor será la expansión y tanto más anchos serán los colados. Cuanto menor sea la concentración, menor será la expansión y más estrecho será el colado.

Preparación del trabajo

En caso de producirse polvo, póngase una mascarilla contra polvo fino y conecte la instalación de aspiración. Siga también las indicaciones de la hoja de seguridad de este producto.



Utilice sólo vasos de mezcla y espátulas que estén absolutamente limpios. Lo mejor es que utilice siempre el mismo vaso y la misma espátula exclusivamente para mezclar el revestimiento. Después de cada uso, limpie el vaso y la espátula sólo con agua corriente (no utilice en ningún caso productos de limpieza, ya que estos influyen sobre los procesos químicos del revestimiento).

Cuando no utilice el vaso, déjelo lleno de agua limpia. No permita que el revestimiento entre nunca en contacto con aparatos, recipientes o materiales que contengan escayola.

Es imprescindible que realice el revestimiento en el *SHERAMUFFELFORMER TG* hendido o el *SHERAMUFFELFORMER MG* hendido para la técnica de esqueléticos, de caucho expandido, modelo de utilidad industrial patentado. Los anillos metálicos u otros cilindros no son adecuados para el *SHERATITAN-EASY* y conducen a colados defectuosos. Por ello rogamos que sólo se utilice el *SHERAMUFFELFORMER TG* de tres piezas. Coloque primero el anillo del cilindro con las hendiduras abiertas en la tapa y controle el nivel. A continuación revista el cilindro con banda de expansión y coloque ambos objetos sobre el cono formador del bebedero. Para que los gases puedan salir mejor, recomendamos hacer rugosa la superficie situada frente al bebedero. (Para el colado centrífugo les ofrecemos como alternativa un cilindro más pequeño (nº de artículo: 60013))



Con las siguientes concentraciones logrará resultados de ajuste de precisión:

Para la técnica de coronas y puentes o de implantes

Tamaño cilindro	Cantidad polvo:	SHERALIQUID	+	SHERALIQUID EXTRA
Cilindro del 3	300g	: 9 ml	+	36 ml
Cilindro del 6	600g	: 18 ml	+	72 ml

Tenga en cuenta que estas indicaciones se refieren a una temperatura de 20 – 23°C. Temperaturas diferentes del polvo o del líquido falsearán los resultados. Por lo tanto es imprescindible que controle la temperatura de sus materiales antes de comenzar a trabajar (eventualmente enfriar el líquido en el frigorífico o calentar ligeramente el polvo y el líquido en una calefacción, agitando la lata durante el proceso.)



Elaboración

1. Vierta en el vaso de mezcla limpio la cantidad de polvo de revestimiento exactamente pesada.
2. Mida exactamente en la copa graduada la cantidad de líquido de la concentración indicada y viértala también en el vaso de mezcla sobre el polvo.
3. Mezcle enérgicamente con la espátula durante 15 segundos, formando una papilla.
4. Agite a continuación la masa durante 45 segundos al vacío, a una velocidad de 250 r.p.m. Otras velocidades o tiempos perjudican la expansión del fraguado.
5. Coloque el cilindro sobre un vibrador a la potencia mínima y llene cuidadosamente el cilindro con la papilla de revestimiento a partir del borde. Una vez lleno el cilindro de colado, se debe parar el vibrador.
6. Al cabo de 20 minutos se debe retirar la tapa superior del formador del cilindro, para que el revestimiento se pueda expandir libremente.
7. El tiempo de endurecimiento es de 60 minutos, contados a partir del inicio del proceso de mezcla.

La técnica de esqueléticos

SHERATITAN EASY sólo es adecuado para la duplicación en silicona

Elaboración

1. Vierta el líquido en el vaso
2. Vierta el polvo
3. Mezcle enérgicamente con la espátula durante 15 segundos.
4. Agite a continuación la masa durante 45 segundos al vacío, a una velocidad de 250 r.p.m. (otras velocidades o tiempos perjudican la expansión del fraguado)



Utilice espátulas y vasos de mezcla sólo para revestimientos y nunca también con escayola. Los vasos de mezcla siempre tienen que ser limpios y libre de residuos de revestimiento. Alise vasos de mezcla rayados con papel de lija fino.

En ningún caso tratar ni moldes de silicona ni montajes de dientes en cera con humectantes y nunca usar vaselina durante el trabajo con cilindros.

Control de la expansión (SHERALIQUID EXTRA : SHERALIQUID)

Para el modelo:

Modelo: 200 g de polvo : 30 ml de líquido

(approx. 80% SHERALIQUID EXTRA : 20% SHERALIQUID)

Después de 30 minutos hay que poner el molde de silicona en el horno para otro 30 minutos (el molde llenado con revestimiento) a una temperatura de 80 °C (Ya que el molde de silicona es resistente al calor a las 80 °C, no hay ningún problema de poner el molde en el horno a esta temperatura).

A continuación puede sacar el modelo del molde de silicona y poner el modelo de revestimiento a una temperatura de 140 °C en un horno por un período de 20 minutos. Después se puede modelar en el modelo.

Para el envoltorio:

Envoltorio: 800 g de polvo : 120 ml de líquido

(50% SHERALIQUID EXTRA : 50% SHERALIQUID)

Sacar el envoltorio del cilindro después de approx. 60 minutos y ponerlo en el horno.

Vibración

Sólo envasar el cilindro a la menor intensidad posible. Una vez rellenado el cilindro no siga con la vibración en ningún caso. Para que los gases puedan salir mejor, recomendamos hacer rugosa la superficie situada frente al bebedero.

Precalear y colar

Preste atención a depositar siempre el cilindro en el horno con el bebedero hacia abajo, sobre una placa de base cerámica perforada o ranurada.

También es importante no volver a abrir la puerta del horno después de cargarlo. De lo contrario se pueden producir efectos no deseados sobre el proceso químico que se desarrolla en el cilindro.

... en el calentamiento convencional

1. Coloque el cilindro, después del endurecimiento, en el horno frío.
2. Caliente el horno con una velocidad de calentamiento máxima de 20°C/min hasta 850°C (relación de calentamiento). Prolongue durante 15 minutos el tiempo de actuación en caso de estar lleno el horno.
3. Al alcanzar los 850°C, mantenga la temperatura durante 60 minutos (tiempo de detención).
4. Deje enfriar entonces el horno hasta 600°C, o saque el cilindro del horno y déjelo enfriar hasta 600°C a temperatura ambiente.
Como punto de referencia: el cilindro de tamaño 3 requiere aproximadamente 5 minutos para ello a temperatura ambiente, el cilindro del 6 necesita unos 6 minutos, mientras que el cilindro MG necesita aproximadamente 10 minutos.
5. Realice el colado del titanio en el cilindro con una temperatura de 600°C.

... en el colado rápido (speed)



Usted puede colocar varios cilindros simultáneamente en el horno precalentado. En este caso mantenga las temperaturas finales por lo menos durante 10 minutos más por cada cilindro adicional.

1. Caliente el horno a una temperatura de 850°C.
2. Coloque el cilindro, después del endurecimiento, durante 60 minutos en el horno calentado a 850°C.
3. Saque después el cilindro del horno y déjelo enfriar hasta 600°C a temperatura ambiente.
Como punto de referencia: el cilindro de tamaño 3 requiere aproximadamente 5 minutos para ello a temperatura ambiente, el cilindro del 6 necesita unos 6 minutos, mientras que el cilindro MG necesita aproximadamente 10 minutos.
4. Realice el colado del titanio en el cilindro con una temperatura de 600°C (temperatura de colado).

Desenmuflado

30 minutos después del colado puede enfriar cuidadosamente el cilindro bajo el chorro de agua. A continuación se puede desprender el objeto colado del revestimiento.

Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG, Lemförde tiene la certificación ISO 9001 y garantiza que sus productos son de una calidad perfecta. Todas las recomendaciones de estas instrucciones de uso están basadas en los resultados del laboratorio de ensayos de SHERA. Dado que SHERA no tiene ninguna influencia sobre la elaboración posterior de los productos, la empresa no puede responsabilizarse de resultados defectuosos. El usuario es el responsable de la elaboración de los productos. Las reclamaciones por reposición de daños, que no obstante se pudieran presentar eventualmente, se refieren exclusivamente al valor de mercancía de nuestros productos.