

SHERAUNDER PRESSURE

INSTRUCCIONES DE USO

1. Indicación

Material de revestimiento de precisión para cerámica de prensado para la fabricación de coronas, carillas, onlays e inlays o prensado sobre metal.

2. Contra indicación

- No apto para aleaciones dentales
Dependiendo de la indicación, recomendamos los materiales de revestimiento SHERA para la técnica de colado.
- No apto para titanio o aleaciones de titanio

Incluso pequeños residuos en las herramientas de trabajo, también de escayola o productos de limpieza, pueden tener un efecto negativo en el resultado del prensado.

Utilice la espátula y el vaso de mezcla correspondientes exclusivamente para procesar revestimiento fosfatado y deje siempre el vaso de mezcla lleno de agua tras su uso y limpieza.

3. Instrucciones de seguridad

¡Atención! Los materiales de revestimiento contienen cuarzo. No inhalar el polvo. Peligro de enfermedades pulmonares (silicosis o cáncer). ¡Utilizar mascarilla para polvo fino!

Utilice una mascarilla para polvo fino al pesar y mezclar el polvo y al desvestir el cilindro de revestimiento.

4. Recomendaciones de preparación

4.1. Resinas de impresión en 3D

- Al inyectar los objetos, la distancia a la pared del cilindro de revestimiento y entre los objetos individuales debe ser de al menos 1 cm.
- Coloque el cilindro de revestimiento en el horno de modo que la abertura del émbolo de inyección mire hacia un lado.

4.2. Embolo de inyección

- Se recomienda fabricar uno mismo el émbolo de inyección con material de revestimiento para conseguir la misma expansión que la de la mufla.
- Para ello, haga un molde de duplicación con el émbolo de inyección original.
- Rellene el molde de silicona con el mismo material de revestimiento que la mufla y, a continuación, caliéntelo para que se endurezca.

4.3. Agitador por vacío

Establezca un programa con los siguientes parámetros:

- Tiempo de agitación 60 segundos,
- 80% de vacío,
- 350 revoluciones/minuto

Para comprobar el vacío de su agitador

- Evacuar 60 segundos
- 100% de vacío
- Llene el vaso de precipitados hasta la mitad con agua fría.
- Vacío máximo (100%) sin agitación, después de 30 segundos como máximo debería ver pequeñas burbujas en el vaso de precipitados y en el agitador, que se desprenderán con el tiempo y volverán a formarse/crecer.
- Si no es así, es posible que el filtro esté obstruido y sea necesario limpiar el aparato / el filtro. También debe comprobarse la junta de estanqueidad del vaso.

En el siguiente enlace encontrará un [SHERA TECH HACK](#) para la aspiradora.

4.4. SHERARELAXA

Para la relajación de superficies, por ejemplo de ceras, resinas y para mejorar las propiedades de fluidez de los materiales de revestimiento, recomendamos el agente [SHERARELAXA](#).

Pulverizar una capa muy fina de SHERARELAXA sobre el modelo e seguir trabajando directamente sin dejar secar la película.

5. Proporción de mezcla polvo:líquido

100 g de polvo : 25 ml de líquido

Recomendamos utilizar 200 g de polvo para obtener resultados uniformes.

El SHERALIQUID se mezcla con agua destilada según las siguientes proporciones de mezcla. [SHERALIQUID](#) es un líquido de expansión para todos los revestimientos SHERA.

Las tablas de mezcla están disponibles en www.shera.de debajo de cada producto.

5.1. Tabla sobre proporciones de mezcla

	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. Recomendaciones y consejos referente a la expansión

Ajustando la relación / proporción de los líquidos, se puede modificar la expansión:

- más SHERALIQUID = mayor expansión
- menos SHERALIQUID = menor expansión.

Nuestras recomendaciones se basan en los resultados de las pruebas realizadas en nuestro laboratorio y son orientativas. Diversos factores in situ, como la temperatura ambiente, la humedad o los ajustes del agitador, pueden influir en los resultados.



SHERAUNDER PRESSURE

INSTRUCCIONES DE USO

6. Procesamiento

- Temperatura de trabajo 20 - 23°C Polvo y líquido (idealmente en un armario de temperatura)
- Tiempo de procesamiento: 5 minutos
- Introducir el polvo en el vaso de mezcla y pesar.
- Añadir el líquido mezclado. (¡Iniciar el cronometraje! Después de 20 minutos, hay que poner la mufla).
- Mezclar el polvo con el líquido homogéneamente a mano durante 15 segundos.
- Iniciar el programa de agitación (parámetros véase 4.3)
- Llenar el revestimiento sólo con el nivel de vibración más bajo.
- No seguir vibrando el cilindro de revestimiento después del llenado.

7. Horno de precalentamiento

7.1. Informaciones generales

- Rompa los bordes del cilindro de revestimiento con un cuchillo limpio antes de colocarlo, asegúrese de que no caiga nada en la abertura del émbolo de la prensa. Las muflas no deben recortarse (restos de yeso / absorción de agua de la mufla).
- Colocar el cilindro de revestimiento en el horno con la abertura del émbolo de inyección hacia abajo (lateralmente en el caso de plásticos) sobre una placa base perforada o estriada.

7.2. Proceso rápido

- Después de 20 minutos, a contar desde el inicio del proceso de mezcla, introducir los cilindros en un horno a 850°C como máximo.
- Seguir calentando después de 20 minutos.
- Nuestra recomendación es una temperatura final de la mufla de 920°C.
- Mantener la temperatura final durante al menos 60 minutos.
- Si se precalientan varias muflas en el horno, prolongar el tiempo de mantenimiento 10 minutos más por mufla.

7.3. Proceso tradicional

- Después de al menos 20 minutos, a contar desde el inicio del proceso de mezcla, introducir las muflas en el horno enfriado a temperatura ambiente.
- Velocidad de calentamiento: hasta 20°C/min. sin etapas de mantenimiento.
- Para los plásticos, eventualmente una etapa de mantenimiento a 360°C aproximadamente.
- Nuestra recomendación es una temperatura final de 920°C para la mufla.
- Mantener la temperatura final durante al menos 60 minutos.
- Si se precalientan varias muflas en el horno, el tiempo de mantenimiento por mufla debe prolongarse 10 minutos.

8. Inyección

8.1. Precalentar el horno de inyección

- Precaliente muy bien el horno de inyección con un programa de precalentamiento adecuado.

- Alternativamente, se puede utilizar el programa de prensado para el precalentamiento antes del prensado sin mufla.

8.2. Comenzar el programa de inyección

- Por favor, inyecta el trabajo con su programa de inyección habitual.

9. Enfriamiento

Enfriar la mufla a temperatura ambiente. No enfriar con agua.

10. Devestir

Retire el revestimiento como de costumbre. Aspirar el polvo. Al chorrear después, chorrear con cuidado las superficies interiores de las coronas. El ajuste también puede agrandarse mediante chorro de arena.

10.1. Chorreado

Con perlas vidrio, a 2 bar cada una

- grueso: 110 - 125 µm
- fino: 50 µm

11. Almacenamiento

Almacenar el polvo y el líquido en un lugar seco, la temperatura de procesado está entre 20 - 23°C (idealmente 21°C en un armario de temperatura).

SHERALIQUID es sensible al frío. Si se almacena o transporta por debajo de +5°C, el líquido se dañará y no deberá seguir utilizándose. Por ello, a menudo no es posible enviar el líquido durante los meses de invierno. Le rogamos que constituya a tiempo una reserva de invierno.

Almacene el material de revestimiento y sus herramientas por separado del equipo de procesamiento de escayola, ya que tienen un efecto negativo entre sí.

12. Información / Comentario:

Encontrará más información, tablas de mezclas y fichas de datos de seguridad en www.shera.de, debajo de cada producto. Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con nuestro equipo de servicio técnico en el +49 (0) 5443 9933 0. Indique siempre la designación del lote cuando haga comentarios sobre el producto.

13. Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH está certificada según la norma EN ISO 13485 y garantiza sus productos mediante un minucioso sistema de calidad. Nuestras indicaciones de uso se basan en valores indicativos realizados en nuestro laboratorio de pruebas. Estos valores sólo pueden garantizarse si se respetan las instrucciones de uso. El usuario es el único responsable del tratamiento del producto. No se acepta ninguna responsabilidad por los resultados negativos, ya que SHERA no influye en el tratamiento. Cualquier reclamación por daños y perjuicios sólo podrá hacerse por el valor de nuestros productos.

