

SHERAFINA 2000

INSTRUCCIONES DE USO

Lea íntegramente las instrucciones de uso antes de procesar el revestimiento.

1. Indicación

Revestimiento fosfatado para la fabricación de moldes de fundición por el método convencional o de colado rápido. Apto para todas las aleaciones dentales. Para la fabricación de pilares de poste, incrustaciones, onlays, coronas, telescopios, puentes y trabajos con implantes. El modelado puede ser de cera o de resinas adecuadas. Adecuado para cerámica prensada para objetos de cera.

2. Contraindicación

No apto para titanio o aleaciones de titanio

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

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

3. Instrucciones de seguridad

¡Atención! Los materiales de revestimiento contienen cuarzo. No inhalar el polvo. Riesgo de enfermedades pulmonares (silicosis o cáncer). ¡Llevar una mascarilla para polvo fino! Utilice una mascarilla para polvo fino al pesar y mezclar el polvo y al desempolvar el molde.

4. Recomendaciones generales y preparatorias

4.1. Temperatura de almacenamiento y procesamiento

- Guarde el polvo y el líquido en un lugar seco
- La temperatura de procesamiento se sitúa entre 20 y 23°C (idealmente 21°C en el armario de temperatura)

SHERALIQUID es sensible al frío. Si se almacena o transporta por debajo de +5°C, el líquido se dañará y no debe seguir utilizándose. Por ello, a menudo no es posible enviar el líquido durante los meses de invierno. Por favor, haga un stock de invierno con tiempo.

4.2. Agitador de vacío (parámetros)

Programa un programa con los siguientes parámetros:

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

Cómo comprobar el vacío de su agitador:

- Evacuar 60 segundos
- 100% vacío
- Llena el vaso de precipitados hasta la mitad con agua fría.
- Vacío máximo (100%) sin agitación, después de 30 segundos a más tardar se deben reconocer pequeñas burbujas en el vaso de precipitados y en el agitador, que se desprenderán con el tiempo y se formarán/reaparecerán.

- Si no es así, es posible que el filtro esté obstruido y debe limpiarse el aparato/filtro. Compruebe también la junta de estanqueidad del vaso.

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

4.3. Resina de modelado

- Post-pulir la resina de modelado durante 10 minutos a 45 – 55°C en la olla a presión.
- Transcurridos 20 minutos, introducir el molde encajado en un horno precalentado a 360°C para quemar la resina. Tiempo de mantenimiento 30 minutos. Seguir calentando hasta alcanzar la temperatura final deseada (según la aleación) sin etapas de mantenimiento (véase el punto 6.3).

4.4. SHERAMUFFELFORMER

Recomendamos el uso de [SHERAMUFFELFORMERS](#) para garantizar que el material de revestimiento sea de poro abierto. Los SHERAMUFFELFORMER están fabricados con un material termoelástico y aislante del calor. Esto favorece la reacción química del revestimiento, ya que el "efecto termo" da lugar a una mejor curva de temperatura con una expansión uniforme y sin perturbaciones.

4.5. SHERARELAXA

Recomendamos [SHERARELAXA](#) como relajante de superficies, por ejemplo para ceras, resinas y para mejorar las propiedades de fluidez de los materiales de revestimiento. Vaporizar el modelado muy finamente con SHERARELAXA e incrustar directamente sin dejar secar la película.

4.6. Notas sobre los líquidos de expansión

[SHERALIQUID](#) es un líquido de expansión para todos los materiales de revestimiento SHERA.

El SHERALIQUID se mezcla con agua destilada de acuerdo con las siguientes proporciones de mezcla.

Para aleaciones con valores de contracción del metal muy elevados o para indicaciones en las que se requiera un aumento de la expansión, se puede utilizar SHERALIQUID-EXTRA como aditivo de SHERALIQUID (máx. 30% de aditivo).

Las tablas de mezclas están disponibles en www.shera.de bajo cada producto



SHERAFINA 2000

INSTRUCCIONES DE USO

4.7. Recomendaciones y consejos para la ampliación

- 160 g de polvo: 38 ml de líquido total
- Recomendamos utilizar al menos 160 g para obtener resultados uniformes.

La expansión puede modificarse ajustando la relación / proporción de líquidos:

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

Dentro de unos límites reducidos, la expansión puede minimizarse cambiando el se puede influir en la cantidad total de líquido (hasta 4 ml):

- líquido total reducido - mayor expansión (vertidos anchos)
- aumento del líquido total - menor expansión (vertidos estrechos).
- SHERALIQUID-EXTRA sólo puede utilizarse como aditivo de SHERALIQUID por ejemplo, para aleaciones con valores de contracción del metal muy elevados (máx. 30% de aditivo).

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

4.8. Telescopio e implantes

- En el caso de muñones delicados o pilares de implante de paredes finas, por ejemplo, recomendamos trabajar con un material de revestimiento ligeramente más grueso y, por tanto, con una cantidad total de líquido reducida para aumentar aún más la estabilidad del material de revestimiento.
- Dado que, como se ha indicado anteriormente, una reducción del líquido total da lugar a una mayor expansión, el SHERALIQUID debe reducirse para mantener el ajuste, la cantidad de agua destilada sigue siendo la misma.
- Ejemplo:
elegantes telescopios de aleación de oro.

Proporción de mezcla especificada:
38 ml de líquido total: 160 g de polvo
23 ml SHERALIQUID: 15 ml agua destilada

Líquido total reducido:
34 ml de líquido total: 160 g de polvo
19 ml SHERALIQUID: 15 ml agua destilada

4.9. Cerámica prensada:

Proporción de mezcla 200 g de polvo: 44 ml de líquido

Cerámica prensada	Incrustaciones:		Coronas, onlays, carillas:	
	24 ml SHERALIQUID	55%	26 ml SHERALIQUID	60%
	20 ml agua destilada	45%	18 ml agua destilada	40%

- Recomendamos el material de inversión especial SHERAUNDER PRESSURE
- Para aumentar la porosidad abierta de la superficie del molde y evitar grietas, utilice un inserto de vellón para la fabricación de cilindros.
- Reducir el líquido total, mezclar más espeso (ver tabla para cerámica prensable).
- Precaliente muy bien el horno de la prensa con un programa de precalentamiento adecuado.
- Alternativamente, el programa de prensado puede utilizarse para el precalentamiento antes del prensado sin cilindro de revestimiento.

5. Producción

5.1. Mesa de mezcla de aleaciones

Proporción de mezcla 160 g de polvo: 38 ml de líquido

Aleación	Estructura de las clavijas Incrustaciones		Coronas de cera Onlays	
Aleación con alto contenido en oro 70% - 80% Au	16 ml SHERALIQUID	42%	18 ml SHERALIQUID	47%
	22 ml agua destilada	58%	20 ml agua destilada	53%
Aleación de oro reducido 55% - 65% Au	17 ml SHERALIQUID	44%	19 ml SHERALIQUID	50%
	21 ml agua destilada	56%	19 ml agua destilada	50%
Aleación a base de paladio	25 ml SHERALIQUID	65%	26 ml SHERALIQUID	68%
	13 ml agua destilada	35%	12 ml agua destilada	32%
Metal no precioso - Aleación	30 ml SHERALIQUID	80%	34 ml SHERALIQUID	90%
	8 ml agua destilada	20%	4 ml agua destilada	10%

Aleación	Telescopios Modelado en plástico: (Véase el punto 4.3)		Coronas cónicas Modelado en plástico: (Véase el punto 4.3)	
Aleación con alto contenido en oro 70% - 80% Au	23 ml SHERALIQUID	60%	22 ml SHERALIQUID	58%
	15 ml agua destilada	40%	16 ml agua destilada	42%
Aleación de oro reducido 55% - 65% Au	26 ml SHERALIQUID	68%	25 ml SHERALIQUID	65%
	12 ml agua destilada	32%	13 ml agua destilada	35%
Aleación a base de paladio	32 ml SHERALIQUID	84%	30 ml SHERALIQUID	79%
	6 ml agua destilada	16%	8 ml agua destilada	21%
Metal no precioso - Aleación	Líquido total	100%	38 ml SHERALIQUID	100%
	reducido a 34 ml o 34 ml SHERALIQUID	90%		
	4 ml SHERALIQUID EXTRA	10%		

5.2. Tiempo de procesamiento

- Tiempo de elaboración: 6 - 7 minutos (160 g : 38 ml)
- El tiempo de procesamiento se acorta si se reduce el líquido total y/o se calienta la temperatura.



SHERAFINA 2000

INSTRUCCIONES DE USO

5.3. Mezcla al vacío

- Vierta el polvo en un recipiente seco para mezclar al vacío y péselo.
- Añadir el líquido mezclado. (Medición del tiempo, 20 minutos, ¡empieza!)
- a mano, mezclar homogéneamente el polvo con el líquido durante unos 15 segundos.
- Iniciar el programa de agitación (véase el punto 4.2)
- Transcurridos 20 minutos (para la colada rápida), debe colocarse el cilindro dentro del horno.
- Vierta el revestimiento sólo en el nivel de vibración más bajo.
- No agite la mufla después de llenarla.

6. Calentamiento / precalentamiento

6.1. Información general

- Rompa los bordes del cilindro de revestimiento con un cuchillo limpio antes de colocarlo, asegurándose de que no caiga nada en el embudo de colado. No se debe recortar el molde (restos de escayola/ absorción de agua del molde).
- Colocar la mufla en el horno sobre una placa base perforada o estriada con el embudo de colada hacia abajo (hacia un lado en el caso de las resinas).

6.2. Speedguss

- Transcurridos 20 minutos desde el inicio de la mezcla, introducir los moldes en un horno calentado a 850°C como máximo.
- Mantener la temperatura final durante 60 minutos.
- Si es necesario, en función de los requisitos de la aleación, el calentamiento puede continuar después de 20 minutos, hasta una temperatura máxima de precalentamiento de 980°C.

6.3. Colado convencional

- Transcurridos al menos 20 minutos desde el inicio de la mezcla, introduzca los cilindros en el horno una vez que se hayan enfriado a temperatura ambiente.
- Velocidad de calentamiento: hasta 20°C/min. sin niveles de mantenimiento
- Para resinas, eventualmente una fase de mantenimiento a 360°C aprox.
- Recomendamos una temperatura de precalentamiento / fundición del cilindro de 850°C
- Si es necesario, en función de los requisitos de la aleación, el calentamiento puede continuar después de 20 minutos hasta una temperatura máxima de precalentamiento de 980°C.

7. Fundir

- Si se precalientan varias muflas en el horno, el tiempo de mantenimiento por mufla debe prolongarse 10 minutos.
- Mantener la temperatura final durante al menos 60 minutos.
- Recomendamos una temperatura final de 850°C para la mufla.
- Fundir la aleación siguiendo las instrucciones del fabricante.

8. Enfriamiento

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

9. Desenmuflado

Retire el revestimiento como de costumbre. Aspirar el polvo y no golpear el objeto ni el cono de colado. Durante el posterior chorreado con arena, limpie con cuidado las superficies interiores de las coronas. El ajuste también puede agrandarse mediante chorro de arena.

10. Información / comentarios:

Encontrará más información, tablas de mezclas y fichas de datos de seguridad en www.shera.de bajo cada producto. Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con nuestro equipo de servicio en el +49 (0) 5443 9933 0. Cuando haga comentarios sobre el producto, indique siempre el número de lote.

11. Eliminación de residuos

Eliminar los residuos de acuerdo con la normativa local.

12. Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH está certificada según la norma EN ISO 13485 y garantiza una calidad impecable de sus productos gracias a un elaborado sistema de aseguramiento de la calidad. Nuestras recomendaciones para el usuario se basan en los denominados valores orientativos determinados en nuestro laboratorio de ensayos. Estos valores sólo pueden garantizarse si se cumplen los pasos del proceso especificados. El usuario es responsable del procesamiento de los productos. SHERA no se hace responsable de los resultados defectuosos, ya que SHERA no tiene ninguna influencia en el procesamiento posterior. Las reclamaciones por daños y perjuicios que puedan surgir se refieren exclusivamente al valor de nuestros productos.

