

SHERAFINA 2000

MODE D'EMPLOI

Veuillez lire l'intégralité du mode d'emploi avant d'utiliser le revêtement.

1. Indication

Revêtement à liant phosphate pour la fabrication de moufles de coulée selon le procédé de coulée conventionnel ou de coulée rapide. Convient à tous les alliages dentaires. Pour la fabrication de piliers, inlays, onlays, couronnes, télescopes, bridges et travaux sur implants. Le modelage peut être réalisé en cire ou en résine appropriée. Convient pour la céramique pressée dans le cas d'objets en cire.

2. Contre-indication

Ne convient pas pour le titane ou les alliages de titane

Même de minuscules résidus sur les outils de travail, y compris des plâtres ou des produits de nettoyage, peuvent avoir une influence négative sur le résultat de la coulée.

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 revêtements contiennent du quartz ! Ne pas respirer la poussière. Risque de maladies pulmonaires (silicose ou cancer). Porter un masque contre les poussières fines ! Veuillez utiliser un masque à poussière fine pour peser et mélanger la poudre et démouler le cylindre.

4. Recommandations préliminaires et générales

4.1. Température de stockage et de traitement

- Conserver la poudre et le liquide au sec
- la température de traitement se situe entre 20 et 23°C (idéalement 21°C dans une armoire thermique)

SHERALIQUID 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. 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 :

- Évacuer 60 secondes
- 100% de vide
- Remplir le gobelet à moitié avec de l'eau froide.
- Vide maximal (100%) sans agitation, après 30 secondes au plus tard, vous devriez voir de petites bulles dans le gobelet et sur l'agitateur, qui perlent avec le temps et se forment / réapparaissent.

- Si ce n'est pas le cas, il se peut que le filtre soit bouché et que l'appareil / le filtre doive être nettoyé. Le joint d'étanchéité du gobelet doit également être vérifié. Le lien suivant vous permet d'accéder à un [SHERA TECH HACK](#) sur le vide.

4.3. Plastique à modeler

- Repolir la résine de modelage pendant 10 minutes à 45 - 55°C dans le pot d'impression.
- Après 20 minutes, placer les moufles enrobées dans un four préchauffé à 360°C afin de cuire le plastique. Temps de maintien 30 minutes. Poursuivre le chauffage jusqu'à la température finale souhaitée (selon l'alliage) sans étapes de maintien (voir point 6.3).

4.4. SHERAMUFFELFORMER

Nous recommandons l'utilisation de [SHERAMUFFELFORMER](#) afin de garantir une porosité ouverte du revêtement. Les SHERAMUFFELFORMER sont composés d'un matériau thermo-élastique et thermo-isolant. Cela favorise la réaction chimique de la masse d'enrobage, car l'"effet thermos" permet une meilleure évolution de la température avec une expansion régulière et non perturbée.

4.5. SHERARELAXA

Pour la détente de surface, par exemple des cires, des matières plastiques et pour améliorer les propriétés d'écoulement des revêtements, nous recommandons le produit de détente [SHERARELAXA](#). Vaporiser une très fine couche de SHERARELAXA sur le modelage et le mettre en revêtement directement, sans laisser sécher le film.

4.6. Remarques sur les liquidités d'expansion

[SHERALIQUID](#) est un liquide d'expansion pour tous les revêtements SHERA.

Le SHERALIQUID doit être mélangé avec de l'eau distillée selon les proportions indiquées ci-dessous.

Pour les alliages présentant des valeurs de retrait du métal très élevées ou pour les indications où une expansion accrue est nécessaire, [SHERALIQUID-EXTRA](#) peut être utilisé en tant que mélange avec SHERALIQUID (mélange de 30% maximum).

Des tableaux de mélange sont disponibles sur www.shera.de, sous chaque produit.



SHERAFINA 2000

MODE D'EMPLOI

4.7. Recommandations et conseils pour l'expansion

- 160 g de poudre : 38 ml de liquide total
- Nous recommandons d'utiliser au moins 160g pour obtenir des résultats constants et réguliers.

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

- plus de SHERALIQUID = expansion plus importante
- moins de SHERALIQUID = expansion plus faible.

Dans de faibles limites, l'expansion peut être ralentie par la modification de la

La quantité totale de liquide (jusqu'à 4 ml) peut être influencée :

- liquide total réduit - expansion plus importante (coulées larges)
- augmentation du liquide total - expansion plus faible (coulées étroites).
- SHERALIQUID-EXTRA ne doit être utilisé qu'en mélange avec le SHERALIQUID.
par ex. pour les alliages avec des valeurs de rétraction du métal très élevées (max. 30% d'incorporation).

Nos recommandations sont basées sur les résultats de tests effectués par notre laboratoire et sont des valeurs indicatives. Différents facteurs sur place, tels que la température ambiante, l'humidité de l'air ou les réglages du mélangeur, peuvent influencer les résultats.

4.8. Travaux télescopiques et implantaires

- Pour les moignons graciles ou les piliers implantaires à parois fines par exemple, nous recommandons de travailler avec une pâte de revêtement un peu plus épaisse et donc une quantité totale de liquide réduite, afin d'augmenter encore la stabilité du revêtement.
- Comme indiqué ci-dessus, un liquide total réduit donne une expansion plus importante, pour maintenir l'ajustement, le SHERALIQUID doit être réduit, la quantité d'eau distillée reste la même.
- Exemple :
télescopes gracieux en alliage à haute teneur en or.

Rapport de mélange indiqué :

38 ml de liquide total : 160g de poudre

23 ml de SHERALIQUID : 15 ml d'eau distillée. eau

Réduction de la fluidité totale :

34 ml de liquide total : 160g de poudre

19 ml SHERALIQUID : 15 ml d'eau distillée. eau

4.9. Céramique pressée :

Proportion de mélange 200g de poudre : 44 ml de liquide

Céramique pressée	Incrustations :		Couronnes, onlay, facettes :	
	24 ml de SHERALIQUID	55%	26 ml de SHERALIQUID	60%
	20 ml d'eau distillée	45%	18 ml d'eau distillée	40%

- Nous recommandons la masse d'enrobage spéciale [SHERAUNDER PRESSURE](#)
- Pour augmenter la porosité de la surface du moufle et éviter les fissures, utiliser un insert en non-tissé pour la fabrication du moufle.
- Réduction du liquide total, mélanger plus épais (voir tableau Céramique pressée).
- Préchauffer très soigneusement le four de pressée avec un programme de préchauffage approprié.
- Il est également possible d'utiliser le programme de pressage avant le pressage sans moufle pour le préchauffage.

5. Versibilité

5.1. Tableau de mélange des alliages

Proportion de mélange 160g de poudre : 38 ml de liquide

Alliage	Structure du stylo Inlays		Couronnes de cire Onlays	
Alliage à haute teneur en or 70% - 80% Au	16 ml de SHERALIQUID	42%	18 ml de SHERALIQUID	47%
	22 ml d'eau distillée	58%	20 ml d'eau distillée	53%
Alliage à teneur réduite en or 55% - 65% Au	17 ml de SHERALIQUID	44%	19 ml de SHERALIQUID	50%
	21 ml d'eau distillée	56%	19 ml d'eau distillée	50%
Alliage à base de palladium	25 ml de SHERALIQUID	65%	26 ml de SHERALIQUID	68%
	13 ml d'eau distillée	35%	12 ml d'eau distillée	32%
EMF - Alliage	30 ml de SHERALIQUID	80%	34 ml de SHERALIQUID	90%
	8 ml d'eau distillée	20%	4 ml d'eau distillée	10%

Alliage	Télescopes Modélisé en plastique : (voir point 4.3)		Couronnes coniques Modélisé en plastique : (voir point 4.3)	
Alliage à haute teneur en or 70% - 80% Au	23 ml de SHERALIQUID	60%	22 ml de SHERALIQUID	58%
	15 ml d'eau distillée	40%	16 ml d'eau distillée	42%
Alliage à teneur réduite en or 55% - 65% Au	26 ml de SHERALIQUID	68%	25 ml de SHERALIQUID	65%
	12 ml d'eau distillée	32%	13 ml d'eau distillée	35%
Alliage à base de palladium	32 ml de SHERALIQUID	84%	30 ml de SHERALIQUID	79%
	6 ml d'eau distillée	16%	8 ml d'eau distillée	21%
EMF - Alliage	Liquide total	100%	38 ml de SHERALIQUID	100%
	réduit à 34 ml ou	90%		
	34 ml de SHERALIQUID 4 ml de SHERALIQUID EXTRA	10%		

5.2. Temps de traitement

- Temps de travail : 6 - 7 minutes (160 g : 38 ml)
- En cas de réduction du liquide total et/ou de températures plus chaudes, le temps de traitement diminue.



SHERAFINA 2000

MODE D'EMPLOI

5.3. Mélanger sous vide

- Verser la poudre dans un gobelet mélangeur sous vide sec et la peser.
- Ajouter le liquide mélangé. (Chronométrage, 20 minutes, démarrer !)
- à la main, mélanger la poudre avec le liquide de manière homogène pendant environ 15 secondes.
- Démarrer le programme d'agitation (voir point 4.2)
- Après 20 minutes (pour la coulée rapide), le moufle doit être mis en place.
- Ne verser le revêtement qu'au niveau de vibration le plus bas.
- Ne plus secouer le cylindre après son remplissage.

6. Chauffer / préchauffer

6.1. Généralités

- Casser les bords du cylindre avant de le poser avec un couteau propre, en veillant à ce que rien ne tombe dans l'entonnoir de coulée. Le cylindre ne doit pas être paré (restes de plâtre / absorption d'eau du cylindre).
- Placer le moufle dans le four avec l'entonnoir de coulée vers le bas (sur le côté pour les matières plastiques) sur une plaque de fond perforée ou cannelée.

6.2. Coulée de vitesse

- Après 20 minutes, à compter du début du mélange, placer les moufles dans un four à 850°C maximum.
- Maintenir la température finale pendant 60 minutes.
- Si nécessaire, selon les exigences de l'alliage, il est possible de continuer à chauffer après 20 minutes, jusqu'à une température de préchauffage maximale de 980°C

6.3. Chauffage conventionnel

- Après au moins 20 minutes à compter du début du mélange, placer les moufles dans le four refroidi à température ambiante.
- Vitesse de chauffe : jusqu'à 20°C/min. sans paliers de maintien
- pour les matières plastiques, éventuellement un palier de maintien à environ 360°C
- Nous recommandons une température de préchauffage/de coulée du cylindre de 850°C.
- Si nécessaire, selon les exigences de l'alliage, il est possible de continuer à chauffer après 20 minutes, jusqu'à une température de préchauffage de 980°C maximum.

7. Coulée

- Si plusieurs moufles sont préchauffés dans le four, le temps de maintien par moufle doit être prolongé de 10 minutes.
- Maintenir la température finale pendant au moins 60 minutes.
- Nous recommandons une température finale de 850°C pour le moufle.
- Faire fondre l'alliage selon les instructions du fabricant.

8. Refroidir

Laisser refroidir le moufle à température ambiante. Ne pas le tremper dans l'eau.

9. Désenfouissement

Retirer le revêtement comme d'habitude. Aspirer la poussière et ne pas frapper l'objet et le cône de coulée. Lors du sablage ultérieur, sabler avec précaution les surfaces intérieures des couronnes. Le sablage permet également de sabler plus largement l'ajustage.

10. Informations / réactions :

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

11. Élimination

Éliminer les résidus conformément à la réglementation locale.

12. 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 se réfèrent exclusivement à la valeur de nos produits.

