



## Инструкция по применению Шера Каст

### Совершенство через точность

Паковочные массы от компании SHERA это определенно хороший выбор. Чтобы убедиться, что вы легко достигнете идеальных результатов, пожалуйста, четко следуйте нижеуказанным инструкциям, касающимся рабочих деталей, времени и температуры.

### Чистое дело

Даже крошечные остатки на рабочем оборудовании, включая чистящие средства, могут оказать негативное влияние на результат отливки. Для работы с паковочными массами всегда используйте отдельную лопатку и ёмкость для перемешивания, которую следует наполнять водой после каждого использования.

Все предметы оборудования должны храниться отдельно от инструментов, используемых для работы со стоматологическим гипсом.

Кроме того, мы рекомендуем использовать маску от мелкодисперсной пыли при взвешивании порошка и работе с формой для отливки.

### 1. Применение

Паковочная масса для

- дублирования гелем и силиконом для традиционного процесса нагрева
- дублирования силиконом для быстрого нагрева
- техники работы со светоотверждаемым материалом для традиционного процесса нагрева

### 2. Технические данные

Время работы: 4 - 6 минут

Рабочая температура: 20 - 23 ° C порошок и жидкость

(идеальные условия: при 21 ° C в температурной камере, в случае дублирования гелем 24 - 25 ° C)

### 3. Коэффициент смешивания

	Порошок	Всего жидкости	Шераликвид SheraLiquid	Деминерализованная вода
Дублирование гелем	100 г	19 мл	13,3 мл (70%)	5,7 мл (30%)
Дублирование силиконом	100 г	21 мл	16,8 мл (80%)	4,2 мл (20%)
Заливка опоки	100 г	21 мл	10,5 мл (50%)	10,5 мл (50%)
	400 г	84 мл	42 мл (50%)	42 мл (50%)
Светоотверждаемый материал (см. пункт 9)	100 г	21 мл	16,8 мл (80%)	4,2 мл (20%)
	600 г	126 мл	101 мл (80%)	25 мл (20%)

Наши рекомендации являются ориентировочными и основаны на результатах испытаний, проведенных в нашей лаборатории. Некоторые внутренние факторы, такие как, комнатная температура, влажность воздуха или корректировка смесителя могут повлиять на результаты.

### 4. Рекомендации и советы по расширению

- Отклонение соотношений жидкости приводит к изменению расширения:
- больше жидкости SHERALIQUID = большее расширение
- больше дистиллированной воды = меньше расширения.
- На расширение может незначительно влиять изменения общего количества жидкости (до 4 мл):
- более густая смесь = большее расширение (более широкая отливка)
- менее густая смесь = меньшее расширение (более плотная отливка).
- Жидкость SHERALIQUID-EXTRA можно использоваться только в качестве добавки к жидкости SHERALIQUID - например, для сплавов с очень высокими значениями усадки (макс. 30% жидкости SHERALIQUID-EXTRA).

## 5. Обработка

Рекомендация: силиконовая форма с твердостью по Шору от 17 до 22 должна использоваться без стабилизирующей или клеевой втулки, что позволяет паковочной массе расширяться свободно.

### 5.1 Изготовление огнеупорной модели, используя метод дублирования силиконом

- Положите порошок в ёмкость и взвесьте. (100 г = 21 мл)
- Добавьте смешанную суммарную жидкость. (Засеките 20 минут!)
- энергично перемешивайте вручную в течение 15 секунд.
- перемешивать в вакууме в течение 45 секунд; скорость перемешивания 250 об. / мин.
- Заполните паковочной массой равномерно только с одной стороны при низком уровне вибрации.
- Самая тонкая часть модели должна быть толщиной не менее 1 см.
- Разберите модель через 20 минут, а затем высушите при температуре 140 ° C в течение 20 минут.
- Сделайте восковую модель.
- Закрепите литники и конусы.
- Перемешивайте паковочную массу для заливки, начинайте отсчёт времени.
- Влейте паковочную массу внутрь, не допуская вибрации.
- Через 20 минут поместите форму в печь для быстрого обжига.

### 5.2 Изготовление огнеупорной модели, используя метод дублирования гелем

- Форма для геля должна быть сухой и прогрета до комнатной температуры, перед тем как вливать паковочную массу.
- Положите порошок в ёмкость и взвесьте. (100 г = 19 мл)
- Добавьте смешанную суммарную жидкость. (Засеките 30 минут!)
- энергично перемешивайте вручную в течение 15 секунд.
- перемешивайте в вакууме в течение 60 секунд; скорость перемешивания 250 об. / мин.
- Заполните паковочной массой равномерно только с одной стороны при низком уровне вибрации.
- Самая тонкая часть модели должна быть толщиной не менее 1 см.
- Разберите модель через 30 минут, а затем высушить при температуре 180 ° C в течение 30 минут.
- Поместите на 2 секунды в отвердитель (SHERAPOR-L или SHERAPORAL)
- Сделайте восковую модель.
- Закрепите литники и конусы.

### 5.3 Заливка опоки

- Поместите модель на открытое место на дно пресс-формы SHERAMUFFELFORMER MG. (Иллюстрация 1)
- Закрепите модель полностью вокруг границы формы с помощью липкого воска (более высокая температура плавления), ко дну пресс-формы воском. (Иллюстрация 2)
- Поместите более тонкую сторону кольца пресс-формы на дно пресс-формы SHERAMUFFELFORMER MG. (Иллюстрация 3)
- Смешайте паковочную массу для заливки. (Засеките 20 минут!)
- Залейте паковочную массу в форму, не допуская вибрации.
- Достаньте форму для быстрого обжига через 20 минут.

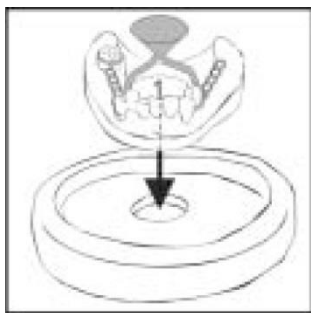


Иллюстрация 1

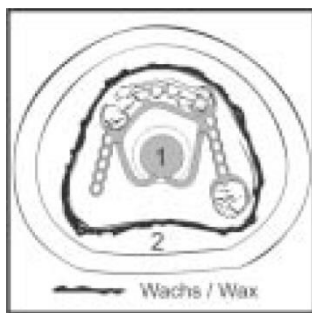


Иллюстрация 2

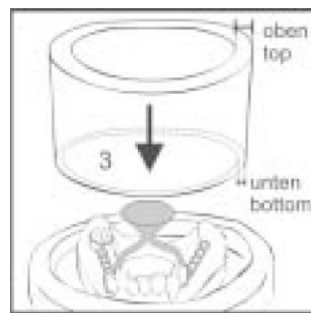


Иллюстрация 3

## **6. Нагревание / Предварительный нагрев**

Поместите форму в печь предварительного нагрева конусом вниз на перфорированную или крупнозернистую пластину из керамики.

### **6.1 Процесс обычного нагревания**

- Поместите форму в холодную печь, не ранее, чем через 20 минут – начинайте отсчёт от начала процесса смешивания.
- Скорость нагрева: до 20 ° C / мин (время выдержки не требуется, кроме случаев применения техники светового отверждения).
- Конечная температура (в зависимости от используемого сплава) держится не менее 45 минут. Сплавы SHERA имеют конечную температуру 850 ° C.

### **6.2 Быстрый обжиг**

Поместите форму в горячую печь через 20 минут – начинайте отсчёт от начала процесса смешивания - при максимальной температуре 850 °C на не менее, чем 45 минут. Если необходимо, вы можете нагреть до конечной температуры. Для сплавов SHERA конечная температура 850 ° C является достаточной.

## **7. Отливка**

По истечении времени выдержки не менее 45 минут при конечной температуре отливку можно начинать в соответствии с инструкцией по применению производителя. Если в печи нагревается несколько форм, время выдержки должно быть увеличено на 10 минут для каждой формы.

## **8. Охлаждение**

Медленно остудите форму до комнатной температуры.

## **9. Особое внимание к технике работы со светоотверждаемым материалом**

- Увлажните поверхность светоотверждаемого материала средством для снятия поверхностного напряжения (SHERARELAXA) перед заливкой паковочной массы.
- Заливка (см. Таблицу).
- Традиционный процесс нагрева (см. Пункт 6.1).
- Время выдержки: 30 минут при 350 ° C.
- Конечная температура: 850 ° C (выдерживать не менее 45 минут)

## **10. Предупреждение о вреде для здоровья**

Паковочная масса содержит кварц! Не вдыхать пыль. Опасность заболеваний легких (силикоз или рак).

Используйте маску от пыли!

## **Гарантия**

Компания SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG сертифицирована в соответствии с требованиями DIN EN ISO13485 и гарантирует безупречное качество своей продукции, благодаря тщательной системе контроля качества.

Наши инструкции по применению основаны на результатах испытаний в нашей лаборатории. Приведенные технические данные гарантируются только в том случае, если процесс выполняется, как указано. Пользователь самостоятельно несет ответственность за обработку продукции. Мы не несем ответственности за ошибочные результаты, так как SHREA не оказывает влияние на обработку. Тем не менее, возможные претензии в отношении ущерба относятся только к стоимости продукции.

!

Данная инструкция по применению является переводом инструкции с английского языка на русский язык. Скачать оригинальный текст инструкции можно на официальном сайте производителя:

[https://shop.shera.de/pub/media/product/2020/GA%20SHERACAST%20\(englisch\).pdf](https://shop.shera.de/pub/media/product/2020/GA%20SHERACAST%20(englisch).pdf)

Перевод текста выполнен специально для компании Штромбергер-Дентал. Любое копирование и изменение текста возможно только при получении разрешения от компании Штромбергер Дентал.

[www.stromberger-dental.ru](http://www.stromberger-dental.ru)