

# Ceravety Press & Cast



## Mai come oggi è così facile raggiungere la Precisione



- Per tutti i pellet (punto di fusione alto e basso)
- Ridotto strato di reazione con disilicato di litio
- Eccellente abbinamento con leghe preziose e non preziose
- Utilizzabile sia per il preriscaldamento veloce che convenzionale
- Superfici lisce degli oggetti
- Smuffolamento facile e veloce



Campioni a richiesta fino ad esaurimento scorte

La qualità è al centro della nostra azienda. Il rivestimento Ceravety Press & Cast soddisfa perfettamente questo requisito per il semplice utilizzo e la versatilità.

La precisione e la superficie dettagliata e liscia definiscono nuovi standard particolarmente per la lavorazione di ceramica a base di disilicato di litio. Ceravety ha portato la nostra produzione ad un nuovo livello di qualità e ve lo consigliamo vivamente



*Bernhard Egger*

Bernhard Egger, NATURAL ESTHETICS

© Dr Riccardo Illic s.r.l. 2014/140611ahr/re001

Importatore autorizzato e distributore



Italia Sede 20135 Milano V.le Umbria 19/a tel 02 55 016 500 fax 02 55 016 646  
Croazia 52223 Rasa Ulica N. Tesle 18 tel +385 (0) 52 874 452 fax +385 (0) 52 874 454



ilic@ilic.it

Azienda Certificata ISO 9001:2008

SOLO PER ORDINI



Rivestimento Rapido Universale per Ceramiche Pressabili e Leghe Fuse

## ISTRUZIONI D'USO

---

### CARATTERISTICHE

Ceravety Press & Cast è un rivestimento universale rapido per le procedure di pressione / sopra pressione e fusione ma è adatto anche per le tecniche di riscaldamento notturne convenzionali. Il tempo di lavorazione è lungo, 5-6 minuti.

Grazie all'eccellente controllo dell'espansione Ceravety Press & Cast compensa in modo ottimale la contrazione delle leghe preziose e non preziose e rende molto lisce le superfici degli oggetti pressati o colati. Ceravety Press & Cast viene rimosso facilmente, riducendo al minimo le sollecitazioni sugli oggetti con pareti di spessore ridotto. Quando viene utilizzata la tecnica di sopra pressione è possibile rivestire anche oggetti in metallo o ceramica.

**Questo prodotto è stato specificamente ottimizzato per l'impiego della ceramica al disilicato di litio IPS e.max Press (Ivoclar AG); Ceravety Press & Cast produce solo strati di reazione molto sottili.**

Il rapporto di miscelazione consigliato **Polvere : Liquido è 100 g : 20 ml**. L'espansione del rivestimento può essere controllata con precisione variando la concentrazione del Liquido con acqua distillata.

---

### INDICAZIONI

- Adatto a tutti i pellet per pressatura attualmente in commercio (alta e bassa fusione).
  - Ceramica al disilicato di litio IPS e.max Press (Ivoclar AG).
  - Leghe preziose e non preziose.
- 

### NOTE PER IL PERSONALE DENTALE

- Questo prodotto contiene silice libera; l'inalazione a lungo termine di silice libera può causare danni ai polmoni. Usare un aspiratore di polveri localizzato, mascherina protettiva, ecc. al fine di evitare l'influenza nociva della polvere sul corpo umano.
  - Per evitare l'inalazione del gas prodotto dal riscaldamento del materiale utilizzare il prodotto solo in ambienti ben ventilati, dotati di un sistema di ventilazione adeguato o di un ventilatore.
  - Durante la molatura del prodotto utilizzare dispositivi di protezione, come occhiali protettivi.
  - Evitare il contatto con gli occhi. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente gli occhi con molta acqua e consultare un medico.
  - Utilizzare guanti di protezione per evitare il contatto diretto con il prodotto, in quanto sia il Liquido che la polvere sono materiali alcalini.
  - Questo prodotto deve essere utilizzato solo da professionisti del settore dentale.
- 

### TECNICA RAPIDA / CERAMICHE PRESSABILI

- Fissare con cera il modellato in cera sulla base del cilindro di pressione (muffola) nel modo abituale, quindi aggiungere l'anello di carta o silicone.
- Per la tecnica di sopra pressione si possono rivestire anche oggetti di metallo o ceramica.
- Miscelare Polvere e Liquido nel corretto rapporto, descritto sotto.
- Riempire con attenzione la muffola con la miscela, utilizzando la vibrazione alla regolazione minima.

**Tempo di lavorazione:** 5-6 min. (a temperatura ambiente di 23°C)

**Tempo di miscelazione:** Miscelazione manuale per 30 sec., poi miscelazione sottovuoto per 60 sec.  
Non è necessario rivestire a pressione.

**Tempo di presa:** da 20 a max. 25 min., inclusa la procedura di miscelazione. Togliere la base e l'anello forma muffola  
15 min. dopo la miscelazione e lasciare asciugare la muffola. Inserire poi la muffola nel forno preriscaldato alla temperatura finale.

**Temp. Preriscaldamento:** 850°C

Ceramica Pressabile	Indicazioni	Liquido : acqua distillata (ml) muffola da 100 g	Liquido : acqua distillata (ml) muffola da 200 g
Rapporto di miscelazione	Inlay / Onlay	5 : 15	10 : 30
	Corone / Tecnica Sovra Pressione	8 : 12	16 : 24
	Ponti	8 : 12	16 : 24
Tempo di mantenimento alla temperatura finale		45 min	60 min

**Rimozione rivestimento:** Dopo il raffreddamento togliere il rivestimento dall'oggetto pressato utilizzando un disco separatore o perline di vetro (50 µm a circa 4 bar), senza esporre il contenuto. Ridurre poi la pressione a 1-2 bar ed esporre delicatamente gli oggetti.

**Nota:** Nella pressatura del disilicato di litio può formarsi un sottile strato di reazione che dipende dal forno utilizzato. Questo strato deve essere rimosso sabbiando il pezzo con ossido di alluminio (50-100 µm a circa 1-2 bar); si raccomanda di seguire le istruzioni d'uso del produttore!

### PRERISCALDAMENTO CONVENZIONALE / CERAMICHE PRESSABILI

**Preriscaldamento tempi:** Dopo la presa inserire la muffola in un forno freddo. Il gradiente di riscaldamento dev'essere di circa 3-5°C al minuto per forni a controllo lineare.

**Nota:** In attesa del preriscaldamento notturno il rivestimento deve essere avvolto nel cellophane per evitare che si essicchi.

Preriscaldamento - tempi	muffola 100 g	muffola 200 g	muffola 300 g - 480 g
Mantenimento a 260°C	30 min	45 min	70 min
Mantenimento a 580°C	20 min	30 min	60 min
Mantenimento alla temperatura finale	40 min	45 min	70 min

### TECNICA RAPIDA / LEGHE FUSE

- Cerare il modellato in cera sulla base del cilindro nel modo abituale quindi aggiungere il cilindro.
- Miscelare Polvere e Liquido nel corretto rapporto, descritto sotto.
- Riempire con attenzione la muffola con la miscela, utilizzando la vibrazione alla regolazione minima.

**Tempo di Lavorazione:** 5-6 min. (a temperatura ambiente di 23°C)

**Tempo di Miscelazione:** Miscelazione manuale per 30 sec. seguita dalla miscelazione sottovuoto per 60 sec. Il rivestimento a pressione non è necessario.

**Tempo di presa:** 20 fino a max. 25 min., inclusa la procedura di miscelazione. Inserire poi la muffola in un forno preriscaldato alla temperatura finale.

**Temp. Preriscaldamento:** 850°C fino a max. 900°C (seguire le istruzioni del fabbricante della lega).

**Nota:** Questi valori si applicano ad un **rapporto di miscelazione**  
**Polvere : Liquido di 100 g : 20 ml.**

Leghe	Indicazioni	Liquido : acqua distillata (ml) Muffola 1 x	Liquido : acqua distillata (ml) Muffola 3 x
Lega non preziosa	Corone	16 : 4	32 : 8
	Ponti	18 : 2	36 : 4
Lega preziosa	Corone	10 : 10	20 : 20
	Ponti	12 : 8	24 : 16
Mantenimento alla temperatura finale		45 min	60 min

## PRERISCALDAMENTO CONVENZIONALE / LEGHE FUSE

**Preriscaldamento - tempi:** Dopo la presa inserire la muffola in un forno freddo. Il gradiente di riscaldamento dev'essere di circa 3-5°C al minuto per forni a controllo lineare.

**Note:** In attesa del preriscaldamento notturno il rivestimento deve essere avvolto nel cellophane per evitare che si essicchi.

Preriscaldamento - tempi	Muffola 1 x	Muffola 3 x	Muffola 6 x - 9 x
Mantenimento a 260°C	30 min	45 min	70 min
Mantenimento a 580°C	20 min	30 min	60 min
Mantenimento alla temperatura finale	40 min	45 min	70 min

## CARATTERISTICHE FISICHE

### Informazioni Essenziali

Rapporto miscelazione Polvere : Liquido	100 g : 20 ml
Tempo di lavorazione	6 min.
Tempo di presa	9 min.
Espansione Termica / 850°C	0.9 %
Resistenza alla Compressione dopo 2 ore	10.0 MPa

### Regolazione dell'Espansione Termica variando la concentrazione del Liquido

Concentrazione del Liquido %	Espansione di Presa	Espansione Termica	Espansione Totale
0			
20	0.40 %	0.60 %	1.00 %
40	0.50 %	0.75 %	1.25 %
60	0.60 %	0.80 %	1.40 %
80	0.70 %	0.85 %	1.55 %
100	1.00 %	0.90 %	1.90 %

## COMPOSIZIONE

**POLVERE:** Silice, quarzo, polvere di cristobalite ed altri

**LIQUIDO:** Silice colloidale e acqua

## CONSERVAZIONE

Ceravety Press & Cast dev'essere conservato in luogo asciutto, a temperatura ambiente. Non conservare la polvere ad elevata umidità e non esporre il Liquido alla luce solare diretta. Il liquido è sensibile al gelo e non deve essere conservato a temperature inferiori a 0°C!

## CONFEZIONAMENTO

Ceravety Press & Cast Polvere (PN 6966): 120 x 100 g

Ceravety Press & Cast Liquido (PN 6967): 2 litri



**SHOFU INC.** 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

**SHOFU INC. Singapore Branch** 10 Science Park Road, #03-12 The Alpha, Science Park II, Singapore 117684  
**SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD.** No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China  
**SHOFU DENTAL CORPORATION** 1225 Stone Drive, San Marcos, CA 92078-4059, USA  
**SHOFU UK** Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK  
**EC REP SHOFU DENTAL GmbH** Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)

### Importatore e distributore



**Italia** Sede 20135 Milano V.le Umbria 19/a tel 02 55 016 500 fax 02 55 016 646  
Filiale 00161 Roma Via G.B. Morgagni 19 tel 06 44 033 50 fax 06 44 033 48  
**Croazia** 52223 Rasa Ul. N. Tesle 18 tel +385 (0) 52 874 452 fax +385 (0) 52 874 454

ilic@ilic.it • www.ilic.it •



SOLO PER ORDINI

