



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 / sovra 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 sovra 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 sovra 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)