



Ceravety Press & Cast

Revêtement universel rapide pour céramiques pressées et coulées de métaux

Mode d'emploi

CARACTERISTIQUES

Ceravety Press & Cast est un revêtement universel rapide pour le pressage / surpressage et pour la coulée des métaux. Il convient aussi parfaitement pour les chauffes de nuit traditionnelles. Son temps de travail de 5-6 minutes rend son utilisation très confortable. Grâce à son excellent contrôle d'expansion, Ceravety Press & Cast compense avec précision la contraction des alliages précieux et non-précieux, tout en offrant aux pièces pressées ou coulées un état de surface remarquablement lisse. Ceravety Press & Cast se démoule facilement, évitant d'endommager les pièces pressées présentant des parois fines. En technique de surpressage, on peut également mettre en revêtement des pièces en métal ou céramique.

Ce produit a été spécialement optimisé pour l'utilisation de la céramique IPS e.max Press (Ivoclar AG) qui ne génère qu'une très fine couche de réaction.

Ratio de mélange recommandé : **100 g de poudre pour 20 ml de liquide**. On règle avec précision l'expansion du revêtement en jouant sur la dilution du liquide avec de l'eau distillée (eau déminéralisée proscrite).

INDICATIONS

- Convient à tous les types de lingotins à presser du commerce (haute et basse fusion)
 - Céramique IPS e.max Press (Ivoclar AG)
 - Alliages précieux et non précieux
-

REMARQUES POUR LE PERSONNEL DENTAIRE

- Ce produit contient de la silice libre ; son inhalation à long terme peut occasionner un problème pulmonaire. Utiliser une aspiration locale, porter un masque anti-poussière etc. pour éviter l'influence de cette poussière sur la santé.
 - Utiliser le produit dans une salle correctement aérée, équipée d'un système de ventilation adapté afin d'éviter l'inhalation de gaz produit par le chauffage du matériau.
 - Lors du grattage du matériau, porter des lunettes de protection.
 - Éviter le contact oculaire. En cas de contact oculaire, rincer abondamment à l'eau et consulter un médecin.
 - Porter des gants de protection lors de la manipulation du produit car la poudre comme le liquide sont des produits alcalins.
 - Ce produit n'est utilisable que par des professionnels dentaires.
-

TECHNIQUE RAPIDE / CERAMIQUES PRESSEES

- Installer la maquette en cire sur la base du cylindre de pressage de façon conventionnelle et mettre en place la paroi en silicone.
- En technique de surpressage, on peut mettre en revêtement des pièces en métal ou céramique.
- Procéder au mélange poudre et liquide dans le ratio indiqué ci-dessous.
- Remplir délicatement le cylindre en utilisant la vibration la plus faible possible.

Temps de travail: 5-6 min (à la température ambiante de 23 °C)
Temps de mélange: Manuellement 30 secondes, puis sous vide pendant 60 secondes. Pressuriser le revêtement n'est pas nécessaire.
Temps de prise: 20 à 25 minutes maximum (temps de mélange inclus). Retirer la base et la paroi silicone du cylindre au bout de 15 minutes après le mélange et laisser le revêtement sécher. Après quoi, le placer dans le four qui aura été préchauffé à la température finale.
Température de préchauffage: 850 °C

Céramiques pressées	Indications	Ratio liquide : eau distillée cylindre. de 100 g	Ratio liquide : eau distillée cylindre. de 200 g
Ratio de mélange	Inlays / Onlays	5 ml : 15 ml	10 ml : 30 ml
	Couronnes / Surpressages	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
	Bridges	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
Maintien à température finale		45 min	60 min

Démoulage: Après refroidissement, ôter le revêtement à l'aide d'un disque ou sabler avec des billes de verre (50 µm à environ 4 bars), sans exposer les pièces pressées. Réduire la pression à 1-2 bars et procéder avec précaution au démoulage final des pièces.

Remarque: Lorsqu'on presse ce type de céramique à base de disilicate de lithium une fine couche de réaction se forme au contact du revêtement. Son importance dépend du four utilisé. Pour l'éliminer, sabler à l'oxyde d'aluminium (50-100 µm à 1-2 bars) en suivant les instructions du fabricant.

PRECHAUFFAGE CONVENTIONNEL / CERAMIQUES PRESSEES

Températures de préchauffage: Après la prise, mettre le cylindre à four froid. La montée en température est d'environ 3-5°C par minute pour un four à contrôle linéaire.

Remarque: Lorsqu'on programme un préchauffage de nuit, le revêtement doit être enveloppé de cellophane pour éviter qu'il sèche.

Températures de préchauffage	cylindre 100 g	cylindre 200 g	cylindres 300 g - 480 g
Palier à 260 °C	30 min	45 min	70 min
Palier à 580 °C	20 min	30 min	60 min
Maintien à température finale	40 min	45 min	70 min

TECHNIQUE RAPIDE / COULEE DES METAUX

- Procéder au montage des maquettes en cire sur la base du cylindre de façon conventionnelle et ajouter la paroi.
- Mélanger la poudre et le liquide selon les ratios indiqués ci-dessous.
- Remplir le cylindre avec précaution en vibrant au minimum.

Temps de travail: 5-6 minutes (à la température ambiante de 23 °C)

Temps de mélange: Manuellement 30 secondes, puis sous vide pendant 60 secondes. Pressuriser le

revêtement n'est pas nécessaire.

Temps de prise: 20 à 25 minutes maximum (temps de mélange inclus). Placer ensuite le cylindre directement dans le four préchauffé à la température finale.

Température de préchauffage: 850 à 900 °C (maximum) en suivant les instructions du fabricant de l'alliage.

Remarque: Ces données s'appliquent à un ratio de **100 g de poudre pour 20 ml de liquide**.

Alliages	Indications	Ratio liquide : eau distillée cylindre 1 x	Ratio liquide : eau distillée cylindre 3 x
Non-précieux	Couronnes	16 ml : 4 ml	32 ml : 8 ml
	Bridges	18 ml : 2 ml	36 ml : 4 ml
Précieux	Couronnes	10 ml : 10 ml	20 ml : 20 ml
	Bridges	12 ml : 8 ml	24 ml : 16 ml
Maintien à température finale		45 min	60 min

PRECHAUFFAGE CONVENTIONNEL / COULEE DES METAUX

Températures de préchauffage: Après la prise, mettre le cylindre à four froid. La montée en température est d'environ 3-5 °C par minute pour un four à contrôle linéaire.

Remarque: Lorsqu'on programme un préchauffage de nuit, le revêtement doit être enveloppé de cellophane pour éviter qu'il sèche.

Températures de préchauffage	cylindre 1 x	cylindre 3 x	cylindres 6 x - 9 x
Palier à 260 °C	30 min	45 min	70 min
Palier à 580 °C	20 min	30 min	60 min
Maintien à température finale	40 min	45 min	70 min

PROPRIETES PHYSIQUES

Données de base

Ratio poudre : liquide	100 g : 20 ml
Temps de travail	6 min
Temps de prise	9 min
Expansion thermique / 850 °C	0.9 %
Résistance à la compression après 2 heures	10.0 MPa

Ajustage de l'expansion par variation de la concentration du liquide

Concentration du liquide en %	expansion de prise	expansion thermique	expansion 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 %

COMPOSITION

POUDRE: Silice, quartz, cristobalite en poudre et autres

LIQUIDE: Silice colloïdale et eau

STOCKAGE

Ceravety Press & Cast se conserve au sec à température ambiante. Éviter l'humidité pour la poudre et les rayons solaires pour le liquide. Le liquide gèle et ne doit pas être soumis à une température inférieure à 0 °C!

PRESENTATION

Poudre Ceravety Press & Cast (Réf. 6966): 120 x 100 g

Poudre Ceravety Press & Cast (Réf. 6968): 30 x 100 g

Liquide Ceravety Press & Cast (Réf. 6967): 2 litres

Liquide Ceravety Press & Cast (Réf. 6969): 300 ml



Manufacturer

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

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE. LTD. 10 Science Park Road, #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684

SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, California 92078-4059, USA

SHOFU UK Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK

SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD. No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China

® EC REP SHOFU DENTAL GmbH Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)