



# Ceravety Press & Cast

Revestimiento universal rápido para cerámicas a presión y aleaciones de colado

## Instrucciones de Uso

### CARACTERÍSTICAS

Ceravety Press & Cast es un revestimiento universal rápido para procedimientos de presión / inyectado y colado, pero también para los hornos de calor convencionales de toda la noche. Proporciona un tiempo de trabajo largo de 5-6 minutos. Gracias al excelente control de la expansión, Ceravety Press & Cast compensa de forma óptima el encogimiento de las aleaciones preciosas y no preciosas y produce unas superficies muy suaves de los objetos a presión y colados. Ceravety Press & Cast proporciona un devastado fácil, minimizando el stress de los objetos a presión con un grosor bajo de las paredes. Al usar la técnica de inyección, los objetos metálicos o cerámicos también pueden ser revestidos.

**Este producto ha sido específicamente optimizado para usarse con la cerámica a presión de disilicato de litio IPS e.max (Ivoclar AG); solo produce capas de reacción muy finas.**

La proporción recomendada de **Polvo: Líquido de mezcla es 100 g : 20 ml**. La expansión del revestimiento puede ser controlada de forma precisa cambiando la concentración de Líquido con agua destilada.

### INDICACIONES

- Compatible con todos los pellets comerciales a presión disponibles (fundido alto y bajo)
- Cerámica a presión de disilicato de litio IPS e.max (Ivoclar AG)
- Aleaciones preciosas y no preciosas

### NOTAS PARA EL PERSONAL DENTAL

- Este producto contiene sílice libre; la inhalación durante tiempo prolongado del sílice libre puede provocar daño pulmonar. Usar extractor de polvo local, mascar de protección, etc. para evitar influencias dañinas del polvo en el cuerpo humano.
- Usar este producto solo en habitaciones bien ventiladas, equipadas con un sistema de ventilación o corriente de aire adecuados, para evitar la inhalación del gas producido por el calentamiento del material.
- Al trabajar con este producto, usar equipo de protección como gafas protectoras.
- Evitar el contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, lavar inmediatamente con abundante agua y buscar ayuda médica.
- Usar guantes de protección para evitar el contacto directo con este producto, ya que tanto el Líquido como el Polvo son materiales alcalinos.
- Este producto solo lo puede usar profesionales dentales.

### TÉCNICA RÁPIDA / CERÁMICAS A PRESIÓN

- Montar el encerado en la base del cilindro de presión (muffa) en la forma habitual y añadir un papel o anillo de silicona.
- Al usar la técnica de inyección, los objetos de metal o cerámica también se pueden revestir.
- Mezclar el Polvo y el Líquido en la proporción correcta, como se describe mas abajo.
- Rellenar con cuidado la muffa con la mezcla, usando el ajuste de menor vibración.

<b>Tiempo de trabajo:</b>	5-6 min (a 23 °C temperatura ambiente)
<b>Tiempo de mezclado:</b>	Mezclar a mano durante 30 segundos, luego mezclar con vacío durante 60 segundos. No se necesita presión del revestimiento.
<b>Tiempo de fraguado:</b>	20 a un máximo de 25 minutos, incluyendo el procedimiento de mezclado. Retirar la base y el recinto de la muffa 15 minutos después del mezclado y permitir que la muffa seque. Luego colocarlo en un horno precalentado a la temperatura final.
<b>Temperatura de precalentamiento:</b>	850 °C

Cerámicas a presión	Indicaciones	Líquido : agua destilada 100 g mufla	Líquido : agua destilada 200 g mufla
Proporción de mezcla	Inlays / Onlays	5 ml : 15 ml	10 ml : 30 ml
	Coronas / técnica de inyección ("press-over")	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
	Puentes	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
Tiempo de espera a la temperatura final		<b>45 min</b>	<b>60 min</b>

**Devastado:** Después del enfriamiento, eliminar el revestimiento del objeto sometido a presión, con un disco de corte o con perlas de vidrio (50 µm a 4 bar aproximadamente), sin exponer el objeto. Luego disminuir la presión a 1-2 bar y con cuidado exponer el objeto.

**Nota:** Al utilizar disilicato de litio, se puede formar una capa fina de reacción dependiendo del horno usado. Esta capa se debe quitar mediante arenado con óxido de aluminio (50-100 µm a 1-2 bar aproximadamente); ¡por favor consultar las instrucciones del fabricante!

## PRECALENTAMIENTO CONVENCIONAL / CERÁMICAS A PRESIÓN

**Tiempos de precalentamiento:** Después del fraguado, colocar la mufla en un horno frío. El nivel de calentamiento debe ser aproximadamente de 3-5°C per minuto en un horno con control lineal.

**Nota:** Al precalentar durante toda la noche, el revestimiento debe ser envuelto en celofán para evitar que se seque.

Tiempos de precalentamiento	100 g mufla	200 g mufla	300 g - 480 g mufla
Tiempo de espera a 260°C	30 min	45 min	70 min
Tiempo de espera a 580°C	20 min	30 min	60 min
Tiempo de espera a la temperatura final	<b>40 min</b>	<b>45 min</b>	<b>70 min</b>

## TÉCNICA RÁPIDA / ALEACIONES DE COLADO

- Montar el encerado en la base de la mufla de la forma habitual y añadir el anillo de la mufla.
- Mezclar el Polvo y el Líquido en la proporción correcta como se describe mas abajo.
- Con cuidado rellenar la mufla con esta mezcla, usando el nivel mas bajo de vibración.

**Tiempo de trabajo:** 5-6 min (a 23°C temperatura ambiente)

**Tiempo de mezclado:** Mezclado manual durante 30 segundos, luego hacer el mezclado al vacío durante 60 segundos. No se necesita presión de revestimiento.

**Tiempo de fraguado:** 20 a 25 minutos como máximo, incluido el proceso de mezcla. Luego colocar la mufla en un horno precalentado a la temperatura final.

**Temperatura de precalentamiento:** 850°C a 900°C como máximo (según las instrucciones del fabricante de la aleación)

**Nota:** Estos valores son para **una proporción de mezcla Polvo : Líquido de 100 g : 20 ml.**

Aleaciones	Indicaciones	Líquido : agua destilada 1 x mufla	Líquido : agua destilada 3 x mufla
Aleación no preciosa	Coronas	16 ml : 4 ml	32 ml : 8 ml
	Puentes	18 ml : 2 ml	36 ml : 4 ml
Aleación preciosa	Coronas	10 ml : 10 ml	20 ml : 20 ml
	Puentes	12 ml : 8 ml	24 ml : 16 ml
Tiempo de espera a la temperatura final		<b>45 min</b>	<b>60 min</b>

## PRECALENTAMIENTO CONVENCIONAL / ALEACIONES DE COLADO

**Tiempos de precalentamiento:** Después del fraguado, colocar la mufla en un horno de enfriamiento. El rango de calentamiento debe ser aproximadamente de 3-5°C por minuto en un horno con control lineal.

**Nota:** Al precalentar durante toda la noche, el revestimiento debe de envolverse en celofán para evitar que se seque.

Tiempos de precalentamiento	1 x mufla	3 x mufla	6 x - 9 x mufla
Tiempo de espera a 260°C	30 min	45 min	70 min
Tiempo de espera a 580°C	20 min	30 min	60 min
Tiempo de espera a la temperatura final	40 min	45 min	70 min

## PROPIEDADES FÍSICAS

### Datos básicos

Polvo : Proporción de mezclado del líquido	100 g : 20 ml
Tiempo de trabajo	6 min
Tiempo de fraguado	9 min
Expansión térmica / 850°C	0,9 %
Fuerza de compresión a las 2 horas	10,0 MPa

### Ajuste de la expansión térmica según las concentraciones de líquido

Concentración de líquido (%)	Expansión de fraguado	Expansión térmica	Expansión total
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 %

## COMPOSICIÓN

**POLVO:** Sílice, cuarzo, polvo de cristobalita y otros

**LÍQUIDO:** Sílice coloidal y agua

## ALMACENAJE

Ceravety Press & Cast debe almacenarse en un lugar seco a temperatura ambiente. No almacenar el Polvo en humedad alta y el Líquido en la luz directa del sol. El Líquido es sensible al frío y no debe almacenarse a temperaturas menores de 0°C.

## EMPAQUETADO

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

Ceravety Press & Cast Polvo (PN 6968): 30 x 100 g

Ceravety Press & Cast Líquido (PN 6967): 2 litros

Ceravety Press & Cast Líquido (PN 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

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