

## Propriedades Físicas

Pó: Líquido	100g:20ml
Tempo de trabalho (min)*	6,0
Tempo de presa (após o tempo de trabalho)(min)	9,0
Expansão térmica (850°C/1562°F) %	10,0
Resistência à compressão (Mpa) após 2 horas	10,0

\*tempo calculado à temperatura de 23°C (temperatura ambiente)

## Concentração de líquido Ceravety Press & Cast para metais e cerâmicas prensadas

		Líquido Ceravety Press & Cast: água destilada
Liga não preciosa	Pontes	9:1
	Coroas	4:1
Liga preciosa	Pontes	3:2
	Coroas	1:1
Cerâmica prensada	Prensagem sobre coroa e coping	2:3
	Inlay, MOD	1:4

## NOTA

Prensagem sobre coping significa prensagem sobre coping metálico ou estrutura de zircônia.

Ex: Vintage Press Over

Vintage ZR Press Over

## Variação da expansão térmica segundo a concentração do líquido Ceravety Press & Cast

Concentração do líquido (%)	Expansão de presa %	Expansão térmica %	Expansão 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

## COMPOSIÇÃO

Pó: sílica, quartzo, pó de cristobalita e outros

Líquido: Sílica coloidal e água



SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, 92078 San Marcos, California USA  
SHOFU DENTAL GmbH P.O. Box 1723, 40837 Ratingen, Germany  
SHOFU DENTAL PRODUCTS LIMITED Duke's Factory, Chiddingstone Causeway, Tonbridge, Kent, England TN11 8JU  
SHOFU DENTAL Singapore Branch, Blk. 215 Henderson Road #03-01, Singapore 159554  
SHOFU INC. Shanghai Office, Room 1109 Hongcao Building, 421 Hongcao Road, Shanghai 200233 PR. China  
SHOFU INC. 11 Karitakamatsu-cho, Fukui, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0963, Japan

Distribuidor no Brasil:  
**labordental Ltda.**  
Desde 1977

Av. Aratás, 164 - São Paulo - SP - 04081-000 / Tel.: (11) 5542.5855  
labordental@labordental.com.br / labordental.com.br

# CERAVETY

## Press & Cast

Revestimento universal para cerâmicas prensadas e fundição de ligas

## Instruções de Uso

### CARACTERÍSTICAS

- 1 Permite queima rápida (ajuste de temperatura: 1000°C/1832°F ou menos) sem anel 20 minutos após a inclusão.
- 2 Indicado para fundição e prensagem de ligas preciosas e não preciosas e cerâmicas prensadas.
- 3 A superfície da fundição se apresenta lisa e a camada de reação da cerâmica prensada é notavelmente reduzida.
- 4 Especialmente quando usado para cerâmica prensada, a remoção do molde se torna fácil, reduzindo a ocorrência de lascas na cerâmica.
- 5 O menor estresse acumulado na cerâmica prensada reduz a formação de trincas nestes materiais
- 6 Longo tempo de trabalho

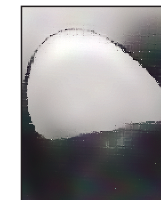
### MODO DE USAR

Este produto pode ser usado tanto para cerâmicas prensadas como para fundição de ligas utilizando o método sem anel (o método com anel também é possível).

Proporção de mistura: 20 ml/ 100g de pó

### Enceramento

- 1 Em caso de fundição de ligas comuns ou prensagem de cerâmicas sobre copings, faz-se o enceramento convencional. Para cerâmicas prensadas, devem-se usar sprues com no mínimo 3 mm de diâmetro, como mostrado nas fotos. No caso de cerâmicas prensadas sobre coping metálico ou estrutura de zircônia, deve-se aplicar opaco antes de iniciar o enceramento.



Modelo de colocação dos sprues para cerâmica prensada (exemplo de prensagem de cerâmica sobre coping de zircônia)

## Mistura

O ajuste da temperatura para melhores resultados é 20-26°C (68-79°F)

- 1 De acordo com o tipo de material e seu uso, ajuste a proporção de mistura do líquido Ceravety e água seguindo a tabela abaixo. Misture manualmente os materiais por 30 segundos. Para aumentar a expansão, aumente a concentração do líquido (use menos água). Para diminuir a expansão, reduza a concentração (use mais água).
- 2 Manipule a vácuo por 60 segundos.
- 3 Se desejar utilizar um spray para tratamento de superfície, borrife-o suavemente sobre a superfície do enceramento
- 4 Vaze o revestimento no anel utilizando um vibrador.

## Espera após inclusão

- 1 Após a inclusão, mantenha o revestimento em temperatura ambiente por 20 minutos.
- 2 Em caso de cerâmica prensada na técnica sem anel, desgaste a superfície inferior do molde endurecido para deixá-lo paralelo à outra face, de modo a que ele possa ser posicionado adequadamente no forno de cerâmica para prensagem.
- 3 Na técnica sem anel, coloque o molde endurecido no forno preferencialmente dentro de 30 minutos; o tempo máximo de espera nesta fase é de 3 horas. Independentemente da técnica com ou sem anel, se o molde endurecido for ser levado ao forno apenas no dia seguinte, hidrate-o em água por 5 minutos e aqueça-o iniciando em temperatura ambiente.

## Queima

### Método de queima rápida

- 1 Em caso de cerâmicas prensadas, leve o molde endurecido no forno à temperatura de 850°C (1562°F) 20 minutos após a inclusão. (Se houver recomendação de temperatura pelo fabricante das pastilhas de cerâmica, deve-se seguir a recomendação).
- 2 O tamanho do anel influencia no tempo de manutenção da temperatura: 45 minutos para anel de 100g; 60 minutos para anel de 200g.

### Método convencional

- 1 Velocidade de aquecimento de 20°C/ minuto a partir de temperatura ambiente.
- 2 O tamanho do anel influencia no tempo de manutenção da temperatura: 45 minutos para anel de 100g; 60 minutos para anel de 200g.

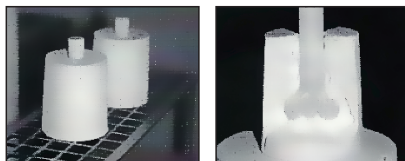
## Fundição

### Fundição de ligas

A fundição é conduzida da forma indicada pelo fabricante da liga ou da máquina de fundição.

### Cerâmica prensada

- 1 A injeção da pastilha/lingote de cerâmica é feita conforme indicação do fabricante.
- 2 No caso do anel de 200g, 2 pastilhas/lingotes podem ser usadas.



## Remoção do revestimento

- 1 Remova o revestimento por toda a volta do metal ou da cerâmica prensada. No caso das cerâmicas prensadas, corte o sprue e então remova o revestimento remanescente com jato de microesferas de vidro.

## NOTAS

- 1 O ajuste da expansão é feito com base na tabela abaixo. Para aumentar a expansão, aumente a concentração do líquido. Para diminuir a expansão, reduza a concentração.
- 2 Use uma manta de tamanho adequado para forrar o anel; envolva-o até o topo deixando-o bem adaptado. Cuidado para que o revestimento não extravase.
- 3 Assegure uma distância de 5mm ou mais entre o término do enceramento e o topo superior do anel.
- 4 Assegure uma distância de 5 mm ou mais entre a parede do anel e o enceramento.
- 5 Mistura insuficiente ou vibração excessiva ao verter o revestimento no anel pode causar uma superfície rugosa ou aprisionar bolhas de ar. Nestes casos é necessário um ajuste apropriado.
- 6 Nas situações a seguir **não** aplique o método de aquecimento rápido, seque o molde em uma temperatura de no máximo 100°C (212°F). Aumente a temperatura de queima até 300°C (572°F), de forma escalonada e mantenha por 30 minutos.
  - a. Se a fundição for feita no dia seguinte à inclusão do anel
  - b. Quando o enceramento tiver sprues plásticos
  - c. Quando usar um anel maior que 60mm de diâmetro e 55mm de altura

## PRECAUÇÕES

- 1 Este material contém sílica livre. A inalação da sílica por período prolongado pode causar danos aos pulmões. Para evitar os efeitos da poeira ao corpo humano, utilize um sistema de exaustão, máscaras, etc. aprovados pelos órgãos competentes. Se houver contato com os olhos, lave com água corrente e procure atendimento médico.
- 2 Durante o aquecimento deste material, o local deve ter um sistema de ventilação e exaustão para que não haja inalação do gás gerado pelo aquecimento.
- 3 Durante o desgaste do material endurecido, utilize óculos de proteção para evitar qualquer dano aos olhos.
- 4 Use luvas de proteção para evitar contato direto da pele com este produto, pois tanto o líquido quanto o pó são materiais alcalinos.
- 5 Este produto deve ser utilizado somente por profissionais da área odontológica.
- 6 Ceravety Press & Cast deve ser armazenado à temperatura ambiente. O pó deve estar protegido da umidade e o líquido deve estar protegido do calor direto. (Não armazenar o líquido em temperatura inferior a 0°C).

## NOTA

Revestimentos contêm sílica livre.

**NÃO ASPIRE A POEIRA.** Há risco de danos ao pulmão (silicose/ câncer de pulmão).

## APRESENTAÇÃO

Ceravety Press & Cast Pó 120 X 100g, 30 X 100g

Ceravety Press & Cast Líquido 2l, 300 ml.