

SHERAprint - tabella di polimerizzazione



Tipo di materiale	Spessore del materiale	Posizionamento del manufatto	SHERAflash-light plus Intervalli e nr. scatti	Utilizzo del gas	Spessore minimo
SHERAprint-sg	100 µ	0° (occlusale sotto) oppure 25° (occlusale sotto)	2 x 3.000	consigliato	1,5 mm, circolare min. 3 mm
SHERAprint-cb	50 µ	0° (occlusale sotto) oppure 90° (vestibolare sotto)	3 x 6.000	consigliato	Bordo di preparazione min. 0,4 mm, circolare min. 1,5 mm
SHERAprint-model	50 µ	0° (consigliato) oppure 90° (distale sotto)	2 x 1.500	consigliato	> 1 mm
SHERAprint-model UV in smoky white	50 µ oder 100 µ	0° (consigliato) oppure 90° (distale sotto)	2 x 2.000	consigliato	> 1 mm
SHERAprint-model fast	100 µ	0° oppure 90° (distale sotto)	2 x 3.000	consigliato	> 1 mm
SHERAprint-model plus / UV in grey und sand	50 µ	0° (consigliato) oppure 90° (distale sotto)	2 x 2.000	consigliato	> 1 mm
SHERAprint-tray	100 µ (SHERAeco-print) 150 µ (SHERAprint)	Nessuna indicazione	2 x 3.000	consigliato	> 1 mm, consigliato: 3 mm
SHERAprint-ortho plus / UV	50 µ	20° (occlusale sotto)	2 x 2.000	assolutamente necessario	> 1,5 mm
SHERAprint-cast SHERAprint-cast&press	50 µ	0° (occlusale sotto) oppure 90° (distale sotto)	2 x 1.000	consigliato	> 0,5 mm
SHERAprint-gingiva mask	100 µ	0° (in caso di base piatta) oppure 180° (occlusale sotto)	2 x 3.000	consigliato	> 0,5 mm
SHERAprint-bracket key	100 µ	180° (occlusale sotto)	2 x 3.000	consigliato	> 2 mm