

1. Modelage

Lors du modelage, ne pas descendre en dessous d'une épaisseur de paroi de 0.4 mm. Pour augmenter la stabilité de l'armature lors des cuissons, faire les parois et liaisons interdentaires plus épaisses. Fixer à l'aide de cire les oeilletons et tenons pour un meilleur appui des armatures pendant les cuissons. Les liaisons approximales doivent présenter une section de 8 mm² minimum.

Le diamètre des tiges de coulée doit être adapté à l'objet et au système de coulée utilisé.

2. Quantité d'alliage

Calculer la quantité d'alliage nécessaire à l'aide de la table de conversion cire/métal ou selon la formule: densité multipliée par le poids de la maquette y compris les tiges de coulée = quantité d'alliage nécessaire.

3. Mise en revêtement

N'utiliser que des revêtements à base de phosphate (respecter les modes d'emploi des fabricants de revêtements).

4. Préchauffage

Selon les indications sur la carte des alliages.

Maintenir la température de préchauffage jusqu'à ce qu'elle soit aussi atteinte à l'intérieur du cylindre. (La couleur des tiges de coulée et du four doit être identique).

5. Coulée

N'employer que des culots propres et ajouter au moins 1/3 d'alliage neuf. La fonte et la coulée se font de préférence dans des creusets en graphite.

Les alliages peuvent être coulés au moyen de tous les appareils de coulée adéquats pour les alliages en métaux précieux.

Températures de coulée

Selon les indications sur la carte des alliages.

Ensuite laisser refroidir le cylindre à la température ambiante.

6. Démoulage

Dégager le revêtement prudemment avec les instruments et appareils adéquats. Le nettoyage s'effectue sous l'eau ou dans l'appareil à ultrason. En cas de besoin, sabler avec de l'oxyde d'aluminium de 50 µm ou de 125 µm (attention aux bords).

7. Dégrossissage

Dégrossir avec une fraise en métal dur à denture fine (chanfrein spécial) ou avec une meulette à base de liant céramique. Respecter les indications des fabricants de céramique. Sabler à l'oxyde d'aluminium 125 µm. Maintenir le jet en angle obtus par rapport à l'objet. Pression à 2-3 bars pour les alliages à haute teneur en or exempts de Pd, pour les autres alliages à 3-4 bars. Avant la cuisson d'oxydation, nettoyer les armatures avec le jet de vapeur ou dans de l'eau distillée bouillante.

Après le nettoyage, les armatures ne doivent plus être touchées avec les doigts, mais uniquement avec des pincettes appropriées.

8. Oxydation

Selon les indications sur la carte des alliages.

Montée de température 75°C/min.

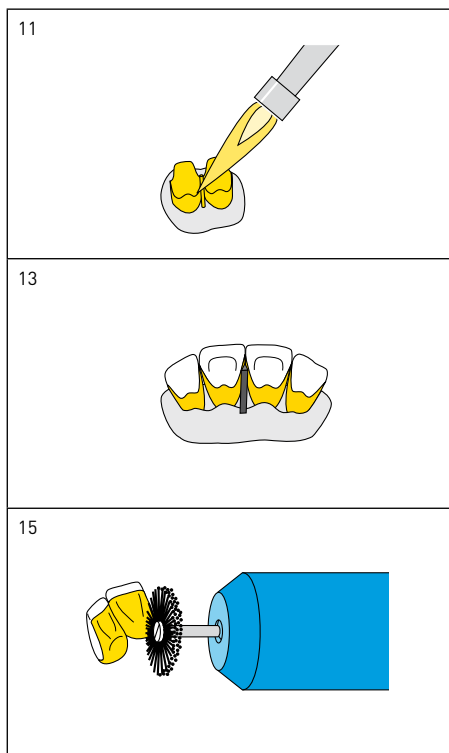
9. Décapage de l'oxyde avant la cuisson de céramique

Décaper la couche d'oxydes pendant env. 10 min. à 70-75°C à l'aide d'un décapant approprié.

Ensuite, nettoyer soigneusement les armatures au jet de vapeur ou dans de l'eau distillée bouillante. Après le nettoyage, les armatures ne doivent plus être touchées avec les doigts, mais uniquement avec des pincettes appropriées.

10. Utilisation de pâtes pour le dorage

En utilisant un tel produit, se conformer au mode d'emploi des fabricants.



11. Brasage avant cuisson

Veiller à ce que les surfaces de brasage soient suffisamment grandes (6-9 mm²). Espace à braser env. 0.05-0.2 mm. Les surfaces de brasage doivent être à parois parallèles, le métal doit être dégrossi de manière rugueuse. Utiliser les brasures Unorsol selon la table des alliages et le flux „Unorflux universal“. Laisser l'objet brasé refroidir lentement après le brasage.

12. Pose de la céramique

Seules les céramiques avec un CET élevé peuvent être utilisées (p.ex. Heraceram Sun, Duceragold, Vita Response etc.). L'opaque redox n'est pas nécessaire. En appliquant la Duceragold, ne pas utiliser les liquides « time » ou liquide « forme » (danger de décoloration). En ce qui concerne le contrôle de la cuisson, respecter les indications du fabricant spécifiques à la céramique utilisée.

13. Brasage après cuisson

Veiller à ce que les surfaces de brasage soient suffisamment grandes (6-9 mm²). Espace à braser env. 0.05-0.2 mm. Les parties recouvertes de céramique doivent être protégées par de la cire avant la mise en revêtement à braser. Éviter le contact direct de la céramique avec le revêtement à braser. Les surfaces de brasage doivent être à parois parallèles, le métal doit être dégrossi de manière rugueuse. Utiliser les brasures Unorsol selon la table des alliages et le flux „Unorflux universal“. Laisser l'objet brasé refroidir à température ambiante.

14. Durcissement

Par le refroidissement à la température ambiante après le dernier traitement thermique (cuisson, brasage), tous les alliages Unorpan atteignent environ 90% de leur dureté finale possible. Les indications relatives au durcissement figurent sur les cartes des alliages dentaires et sur la table des alliages.

15. Décapage et polissage

Décaper les travaux recouverts en céramique terminés dans un décapant approprié. L'élimination des restes d'oxyde peut prévenir des irritations de la gencive.

Polir le travail avec une pâte à polir diamantée ou avec du blanc de Paris, avec une petite brosse douce, à faible pression et vitesse de rotation réduite.