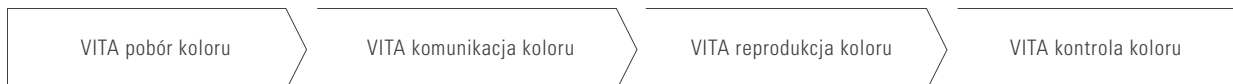
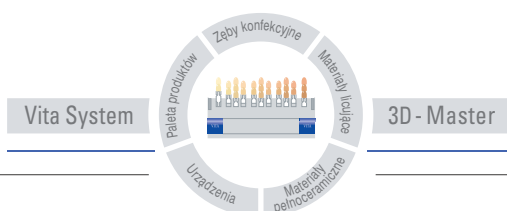


Pytania i odpowiedzi dotyczące metaloceramiki



stan z 10.08



VITA



1. Dwie warstwy ceramiki nie połączyły się ze sobą	4
2. Odprysk ceramiki	5
3. Pęknięcia ceramiki	6
4. Powstawanie pęcherzyków	7
5. Po wypaleniu kolor jest zbyt szary	8
6. Wypalona ceramika jest zbyt blada	8
7. „Naktucia” na powierzchni ceramiki	9
8. Czarne punkciki w ceramice	9
9. Błędy podczas wypalania	10
10. Pęknięcia w ceramice na metalu	10
11. Zmętnienie ceramiki	12
12. Wyginanie szkieletów metalowych	13
13. Problemy łączenia metalu z ceramiką	14
14. Odbarwienia masy ceramicznej	14
15. Cofanie się ceramiki w obszarze krawędzi	15



1. Dwie warstwy ceramiki nie połączyły się ze sobą

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Świeżo nałożonej warstwami, wilgotnej ceramiki nie suszyć zbyt szybko ani nie wkładać do zbyt gorącego pieca.
- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania, w razie potrzeby sprawdzić temperaturę pieca (za pomocą testu stopnia wypalenia).
- Jeżeli przed wykończeniem (wypalaniem na połysk) zastosowana została guma, to nie należy potem zwilżać powierzchni płynem. Należy ją najpierw wyczyścić. W tym celu nie wystarczy czyszczenie strumieniem pary ani wodą. Resztki silikonu na powierzchni trzeba usunąć mechanicznie.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.
- Korektę należy nanosić w niezbyt małych porcjach. Należy przy tym uważać, aby nie dopuścić do nadmiernego wyschnięcia. W razie potrzeby używać płynu, który dłużej utrzymuje wilgotność (VITA MODELLING FLUID).
- Unikać ciągłego odsysania i zwilżania masy.
- Podczas korekty mostu uważać, aby podczas wypełniania przestrzeni międzyzębowych nie zagęszczać materiału na sucho, ponieważ wtedy nie połączy się. W razie potrzeby przed napełnianiem pokryć przestrzenie międzyzębowe oleistą cieczą (np. Interno).



2. Odprysk ceramiki

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Podczas modelowania z wosku od początku należy przestrzegać minimalnej grubości ścianek, tak aby także po opracowaniu grubość ścianki nie była mniejsza niż 0,3 mm. Przestrzegać informacji producenta dotyczących stopu. W przypadku stopów metali nieszlachetnych wymagane są inne grubości ścianek niż w przypadku stopów o dużej zawartości złota.
- Szczególnie w przypadku zębów trzonowych i mostów wymodelować zmniejszony kształt zęba, tak aby uzyskać równomierną grubość ścianek ceramiki. Podparcie guzków w rejonie zębów bocznych. Modelowanie przestrzeni międzyzębowych w kształcie litery U. Brak ostrych krawędzi.
- Zatapanie modelu zgodnie z informacjami producenta. Przestrzegać daty ważności oraz informacji na temat obróbki masy do zatapania.
- Odlewanie: zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej. Stosować tygle odlewnicze i temperaturę zalecaną dla danego stopu.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.
- Szyfity odlewnicze nie odcinać bezpośrednio przy czapeczce, tak aby dane miejsce można było jeszcze dobrze opracować przy kanale odlewniczym.
- Zwracać uwagę na jednorodność metalu, w razie możliwości unikać też lutowania i laserowania.
- Podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty. Przestrzegać informacji producenta stopu. Nie stosować urządzeń ze strumieniem obiegowym.
- Przed zastosowaniem środków do wytrawiania dobrze oczyścić opracowanie.
- Dopracować czystymi frezami naprzemienskośnymi z metali twardych. Unikać nadmiernego nacisku i pracować z podaną prędkością obrotową odpowiednią dla danego stopu.
- Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni. Nie stosować kamieni do obrabiania do różnych stopów. Nie obrabiać diamentami ani gumami diamentowymi.
- Obrobić całą powierzchnię korony lub mostu, aby usunąć ewentualne produkty reakcji powierzchni stopu z masą do zatapania lub inne zanieczyszczenia powierzchni. Obrobić również przestrzenie międzyzębowe.
- Piaskowanie piaskiem o grubości ziarna 50 – 250 μm zależnie od stopu. W przypadku różnych stopów zwracać uwagę na ciśnienie, a podczas piaskowania ustawić strumień pod kątem płaskim do powierzchni. W przeciwnym razie istnieje ryzyko, że piasek zostanie wciśnięty w stop; piaskować pod kątem 45°. Stosować indywidualne końcówki do piaskarki i podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty (przestrzegać informacji producenta).
- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania. Sprawdzić lusterkiem, czy w muflach piecowych włączone są wszystkie skrętki grzejne.
- Powierzchnię ceramiki szlifować diamentem. Unikać przy tym nagrzewania. W przypadku tępego diamentu nie zwiększać siły docisku, a wymienić wiertło. W przypadku stosowania turbiny zawsze uważać na chłodzenie wodą.



3. Pęknięcia ceramiki

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Szczególnie w przypadku zębów trzonowych i mostów wymodelować zmniejszony kształt zęba, tak aby uzyskać równomierną grubość ścianek ceramiki. Podparcie guzków w rejonie zębów bocznych. Modelowanie przestrzeni międzyzębowych w kształcie litery U.
- Odlewanie: zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej. Stosować tygle odlewnicze zalecane dla danego stopu i przestrzegać podanej temperatury.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.
- Podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty. Przestrzegać informacji producenta stopu. Nie stosować urządzeń ze strumieniem obiegowym.
- Oszlifować całą powierzchnię korony lub mostu, aby usunąć ewentualne produkty reakcji powierzchni stopu z masą do zatapiania lub inne zanieczyszczenia powierzchni. Obrobić również przestrzenie międzyzębowe.
- Różni producenci nie zalecają już oksydacji. W przypadku zmiany stopów jest ona jednak zdecydowanie zalecana. Oksydacja służy do kontroli koloru tlenku; musi on być równomierny. Na licowanej powierzchni nie mogą występować plamy ani odbarwienia. Następnie można ponownie usunąć tlenek kwasem lub przez piaskowanie.
- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. W tym celu należy wlewać płyn do proszku z boku i dobrze wymieszać masę za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać.
- Zwracać uwagę na czyste miejsce pracy; pył metalowy i brudna woda do pędzelków mogą powodować problemy.
- Unikać nanoszenia płynów izolacyjnych zbyt grubą warstwą.
- W przypadku mostów podczas pierwszego wypalania zawsze separować aż do masy podstawowej. Ceramika kurczy się zawsze do najgrubszego miejsca, dlatego zaleca się równomierną grubość warstw. Nie stosować suchych narzędzi ani narzędzi z piłką. Może to spowodować oddzielenie się ceramiki od powierzchni opakera.
- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania. W celu kontroli mufla piecowej przeprowadzić test polegający na obejrzeniu komory wypalania za pomocą lusterka i sprawdzeniu, czy mufla piecowa jest równomiernie rozpalona.
- Jeżeli przed wykończeniem zastosowana została guma, to nie należy potem zwilżać powierzchni płynem. Należy ją najpierw wyczyścić. W tym celu nie wystarczy czyszczenie strumieniem pary ani wodą. Resztki silikonu na powierzchni trzeba usunąć mechanicznie.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.
- Podczas korekty mostu uważać, aby podczas wypełniania przestrzeni międzyzębowych nie zagęszczać materiału na sucho, ponieważ wtedy nie połączy się. W razie potrzeby przed napełnianiem pokryć przestrzenie międzyzębowe oleistą cieczą (np. VITA INTERNO).



4. Powstawanie pęcherzyków

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Masa do zatapiania została źle zmieszana (patrz informacje producenta i data ważności).
- Sprawdzić wzrokowo, czy na powierzchni szkieletu metalowego nie znajdują się pęcherzyki powietrza.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.
- Szyfty odlewnicze nie odcinać bezpośrednio przy czapeczce metalowej, tak aby dane miejsce można było jeszcze dobrze opracować przy kanale odlewniczym.
- W razie możliwości unikać lutowania i laserowania.
- Podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty. Przestrzegać informacji producenta stopu. Nie stosować urządzeń ze strumieniem obiegowym. Podczas piaskowania ustawić strumień pod kątem płaskim do powierzchni. W przeciwnym razie istnieje ryzyko, że piasek zostanie wciśnięty w stop.
- Przed zastosowaniem środków do wytrawiania na koniec dokładnie oczyścić opracowanie.
- Dopracować czystymi frezami naprzemianskośnymi z metali twardych. Unikać nadmiernego nacisku i pracować z podaną prędkością obrotową odpowiednią dla danego stopu.
- Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni podczas opracowywania. Nie stosować kamieni do obrabiania do różnych stopów.
- Nie obrabiać diamentami ani diamentowymi polerkami gumowymi.
- Oszlifować całą powierzchnię korony lub mostu, aby usunąć ewentualne produkty reakcji powierzchni stopu z masą do zatapiania lub inne zanieczyszczenia powierzchni. Obrobić również przestrzenie międzyzębowe.
- Szlifować w jednym kierunku, aby nie powstawały zakładki.
- Piaskowanie piaskiem o grubości ziarna 50 – 250 μm zależnie od stopu. W przypadku różnych stopów zwracać uwagę na ciśnienie, a podczas piaskowania ustawić strumień pod kątem płaskim do powierzchni. W przeciwnym razie istnieje ryzyko, że piasek zostanie wciśnięty w stop; piaskować pod kątem 45°. Stosować indywidualne końcówki do piaskarki i podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty (przestrzegać informacji producenta).
- Różni producenci zalecają wytrawianie zależnie od powierzchni tlenku. Powierzchnia jest przy tym „uszlachetniana” przez rozpuszczenie elementów nieszlachetnych. Należy potem dokładnie wyczyścić szkielek, tak aby na jego powierzchni nie pozostały resztki środka do wytrawiania.
- Różni producenci nie zalecają już oksydacji. W przypadku zmiany stopów jest ona jednak zdecydowanie zalecana. Oksydacja służy do kontroli koloru tlenku; musi on być równomierny. Na licowanej powierzchni nie mogą występować plamy ani odbarwienia. Następnie można ponownie usunąć tlenek kwasem lub przez piaskowanie.
- Pierwszą warstwę (washbrand) należy nanosić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji użycia, aby uzyskać równomierne pokrycie powierzchni. Utrzymanie prawidłowej temperatury jest niezbędne do poprawnego napalenia opakera. Stosowanie WO nie jest niezbędne, pierwszą warstwę (washbrand) można wykonać też za pomocą normalnego (kolorowego) opakera.
- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. W tym celu należy wlewać płyn do proszku z boku i dobrze wymieszać masę za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Zwracać uwagę na czyste miejsce pracy; pył metalowy i brudna woda do pędzelków mogą powodować problemy. Unikać nanoszenia płynów izolacyjnych zbyt grubą warstwą.
- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, a wodę destylowaną. Również w tym przypadku uważać, aby nie powstawały pęcherzyki powietrza. Zwrócić uwagę na równomierną wilgotność warstw masy. Unikać ciągłego nawilżania i nie dopuścić do wysychania. Frezy stosować wyłącznie do obróbki jednego materiału.
- Nie stosować frezów, które wcześniej używane były do szlifowania tytanu.



5. Po wypaleniu kolor jest zbyt szary

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Pierwszą warstwę (washbrand) należy nanosić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji użycia, aby uzyskać równomierne pokrycie powierzchni. Utrzymanie prawidłowej temperatury jest niezbędne do poprawnego napalenia opakera. Stosowanie WO nie jest niezbędne, pierwszą warstwę (washbrand) można wykonać też za pomocą normalnego (kolorowego) opakera.
- Opaker należy nanieść do uzyskania pokrycia, w razie potrzeby dwukrotnie, aby zapewnić prawidłową reprodukcję koloru.
- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. W tym celu należy wlewać płyn do proszku z boku i dobrze wymieszać masę za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Zwracać uwagę na czyste miejsce pracy; pył metalowy i brudna woda do pędzelków mogą powodować problemy. Unikać nanoszenia płynów izolacyjnych zbyt grubą warstwą.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.
- Opaker nie został naniesiony do pełnego pokrycia.
- Temperatura wypalania zbyt wysoka lub zbyt niska: zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania (wykonać próbę wypalania za pomocą testu stopnia wypalania).
- Zastosowano zbyt dużo Transpa Dentine.
- Zbyt cienka warstwa; w celu poprawnej reprodukcji koloru grubość warstwy ceramicznej musi wynosić $\geq 0,6$ mm.

6. Wypalona ceramika jest zbyt błada

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, a wodę destylowaną. Również w tym przypadku uważać, aby nie powstawały pęcherzyki powietrza. Zwrócić uwagę na równomierną wilgotność warstw masy. Unikać ciągłego nawilżania i nie dopuścić do wysychania. Frezy stosować wyłącznie do obróbki jednego materiału.
- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.
- Zbyt niska temperatura wypalania.
- Zastosowano zbyt mało Base Dentine.
- Zastosowano zbyt dużo Transpa Dentine.
- Naniesiono zbyt dużo szkliwa.
- Zbyt cienka warstwa; w celu poprawnej reprodukcji koloru grubość warstwy ceramicznej musi wynosić $\geq 0,6$ mm.



7. „Nakłucia” na powierzchni ceramiki

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. W tym celu należy wlewać płyn do proszku z boku i dobrze wymieszać masę za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Zwracać uwagę na czyste miejsce pracy; pył metalowy i brudna woda do pędzelków mogą powodować problemy. Unikać nanoszenia płynów izolacyjnych zbyt grubą warstwą.
- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, a wodę destylowaną. Również w tym przypadku uważać, aby nie powstawały pęcherzyki powietrza. Zwrócić uwagę na równomierną wilgotność warstw masy. Unikać ciągłego nawilżania i nie dopuścić do wysychania.
- Korektę należy nanosić w niezbyt małych porcjach. Należy przy tym uważać, aby nie dopuścić do nadmiernego wyschnięcia; w razie potrzeby używać płynu, który dłużej utrzymuje wilgotność.
- Unikać zbyt częstego odsysania i zwilżania masy; zwrócić uwagę na równomierne nawilżenie.

8. Czarne punkciki w ceramice

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. W tym celu należy wlewać płyn do proszku z boku i dobrze wymieszać masę za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać.
- Zwracać uwagę na czyste miejsce pracy; pył metalowy i brudna woda do pędzelków mogą powodować problemy.
- Unikać nanoszenia płynów izolacyjnych zbyt grubą warstwą.



9. Błędy podczas wypalania

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Zwrócić uwagę na dobre połączenie mas w obszarze krawędzi; w razie potrzeby przed wypaleniem wygładzić te obszary suchym, czystym pędzelkiem.
- W przypadku mostów podczas pierwszego wypalania zawsze separować aż do masy podstawowej. Ceramika kurczy się zawsze do najgrubszego miejsca, dlatego zaleca się równomierną grubość warstw. Nie stosować suchych narzędzi ani narzędzi z piłką. Może to spowodować oddzielenie się ceramiki od powierzchni opakera.
- Korona ma „martwy” wygląd lub nie jest dość translucyentna: ewentualnie użyto złego płynu.
- Po wypaleniu korona ma bardzo „szklisty” wygląd lub kandy zaokrąglają się: sprawdzić muflę piecową!

10. Pęknięcia w ceramice na metalu

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Podczas modelowania z wosku od początku należy przestrzegać minimalnej grubości ścianek, tak aby także po opracowaniu grubość ścianki nie była mniejsza niż 0,3 mm. Przestrzegać informacji producenta dotyczących stopu. W przypadku stopów metali nieszlachetnych wymagane są inne grubości ścianek niż w przypadku stopów o dużej zawartości złota.
- Szczególnie w przypadku zębów trzonowych i mostów wymodelować zmniejszony kształt zęba, tak aby uzyskać równomierną grubość ścianek ceramiki. Podparcie guzków w rejonie zębów bocznych. Modelowanie przestrzeni międzyzębowych w kształcie litery U. Brak ostrych krawędzi.
- Zatapianie modelu zgodnie z informacjami producenta. Przestrzegać informacji na temat rodzaju, składu, daty ważności oraz obróbki masy do zatapiania.
- Zwracać uwagę na odlewanie, temperatury odlewu i odlewarkę. Zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej. Stosować tygle odlewnicze zalecane dla danego stopu.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.
- Szyfry odlewnicze nie odcinać bezpośrednio przy czapeczce, tak aby dane miejsce można było jeszcze dobrze opracować przy kanale odlewniczym.
- Zwracać uwagę na jednolitość metalu, w razie możliwości unikać też lutowania i laserowania.
- Podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty i prawidłowy (informacje producenta).



- Przed zastosowaniem środków do wytrawiania dobrze oczyścić opracowanie (ultradźwiękowo).
 - Dopracować czystymi frezami naprzemienskośnymi z metali twardych. Unikać nadmiernego nacisku i pracować z podaną prędkością obrotową odpowiednią dla danego stopu.
 - Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni. Nie stosować kamieni do obrabiania do różnych stopów. Nie obrabiać diamentami ani gumami diamentowymi.
 - Oszlifować całą powierzchnię korony lub mostu, aby usunąć ewentualne produkty reakcji powierzchni stopu z masą do zatapiania lub inne zanieczyszczenia powierzchni. Obrobić również przestrzenie międzyczębowe.
 - Piaskowanie piaskiem o grubości ziarna 50 – 250 μm zależnie od stopu. W przypadku różnych stopów zwracać uwagę na ciśnienie i ustawić strumień pod kątem 45°. Stosować indywidualne końcówki do piaskarki i podczas piaskowania zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty.
 - Pierwszą warstwę (washbrand) należy nanosić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji użycia, aby uzyskać równomierne pokrycie powierzchni. Utrzymanie prawidłowej temperatury jest niezbędne do poprawnego napalenia opakera. Stosowanie WO nie jest niezbędne, pierwszą warstwę (washbrand) można wykonać też za pomocą normalnego (kolorowego) opakera.
 - Zwracać uwagę na współczynnik rozszerzalności cieplnej stopu. Współczynnik rozszerzalności cieplnej ceramiki musi być zawsze niższy niż współczynnik rozszerzalności cieplnej metalu. Wieloletnie doświadczenie pokazuje, że stopy, których współczynnik rozszerzalności cieplnej mierzony w temperaturze 25-600°C wynosi od 14 do 14,4, dają najlepsze rezultaty. W przypadku wyższych wartości współczynnika rozszerzalności cieplnej faza chłodzenia od 900 do 700°C nie może trwać krócej niż trzy minuty.
- Reguła ta nie odnosi się jednak do każdego stopu. W niektórych przypadkach sposób wypalania, który sprawdził się u nas, może odbiegać od zaleceń producenta stopu.
- W przypadku mostów podczas pierwszego wypalania zawsze separować aż do masy podstawowej. Ceramika kurczy się zawsze do najgrubszego miejsca, dlatego zaleca się równomierną grubość warstw. Nie stosować suchych narzędzi ani narzędzi z piłką. Może to spowodować oddzielenie się ceramiki od powierzchni opakera.
 - Różni producenci nie zalecają już oksydacji. W przypadku zmiany stopów jest ona jednak zdecydowanie zalecana. Oksydacja służy do kontroli koloru tlenku; musi on być równomierny. Na licowanej powierzchni nie mogą występować plamy ani odbarwienia. Następnie można ponownie usunąć tlenek kwasem lub przez piaskowanie.
 - Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania. W celu kontroli mufla piecowej przeprowadzić test polegający na obejrzeniu komory wypalania za pomocą lusterka i sprawdzeniu, czy mufla piecowa jest równomiernie rozpalona.
 - Powierzchnię ceramiki szlifować diamentem. Unikać przy tym nagrzewania. W przypadku tępego diamentu nie zwiększać siły nacisku na ceramikę, a wymienić wiertło. W przypadku stosowania turbiny zawsze uważać na chłodzenie wodą.



11. Zmętnienie ceramiki

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania. Sprawdzić lusterkiem, czy w muflach piecowych włączone są wszystkie skrętki grzejne.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwnym) może powodować problemy.
- Korektę należy nanosić w niezbyt małych porcjach. Należy przy tym uważać, aby nie dopuścić do nadmiernego wyschnięcia; w razie potrzeby używać płynu, który dłużej utrzymuje wilgotność.
- Zbyt niska temperatura wypalania.
- Unikać zbyt częstego odsysania i zwilżania masy; zwrócić uwagę na równomierne nawilżenie.



12. Wyginanie szkieletów metalowych

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Należy przestrzegać ogólnych podstaw opracowywania.
- Podczas modelowania z wosku od początku należy przestrzegać minimalnej grubości ścianek, tak aby także po opracowaniu pozostało jeszcze dosyć materiału.
- Przestrzegać informacji producenta dotyczących stopu.
- W przypadku stopów metali nieszlachetnych wymagane są inne grubości ścianek niż w przypadku stopów o dużej zawartości złota.
- Wkład do modelu zgodnie z informacjami producenta.
- Przestrzegać daty ważności oraz informacji na temat obróbki masy do zatapiania.
- Przestrzegać informacji producenta na temat obróbki metalu.
- Zwracać uwagę na poprawne parametry i temperaturę wypalania. Sprawdzić lusterkiem, czy w muflach piecowych włączone są wszystkie skrętki grzejne.
- Zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej.
- Stosować tylko tygły odlewnicze zalecane dla danego stopu. Nie odlewać różnych stopów w jednym tyglu.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.



13. Problemy łączenia metalu z ceramiką

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Odlewanie: zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej. Stosować tygle odlewnicze i temperaturę zalecaną dla danego stopu.
- Nigdy nie mieszać stopów. Starego metalu użyć maksymalnie w 1/3.
- Pierwszą warstwę (washbrand) należy nanosić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji użycia, aby uzyskać równomierne pokrycie powierzchni. Utrzymanie prawidłowej temperatury jest niezbędne do poprawnego napalenia opakera. Stosowanie WO nie jest niezbędne, pierwszą warstwę (washbrand) można wykonać też za pomocą opakera w kolorze zęba.
- Opaker nie może zawierać pęcherzyków ani odbarwień powierzchni. Powierzchnia opakera musi błyszczeć.
- Świeżo nałożonej warstwami, wilgotnej ceramiki nie suszyć zbyt szybko ani w zbyt wysokiej temperaturze.
- Podczas korekty mostu uważać, aby podczas wypełniania przestrzeni międzyzębowych nie zagęszczać materiału na sucho, ponieważ wtedy nie połączy się. W razie potrzeby przed napełnianiem pokryć przestrzenie międzyzębowe oleistą cieczą (np. VITA INTERNO Fluid).

14. Odbarwienia masy ceramicznej

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Przestrzegać daty ważności oraz informacji na temat obróbki mas do zatapiania.
- Odlewanie: zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie płomienia lub temperaturę w przypadku odlewarki indukcyjnej lub elektronicznej. Stosować tygle odlewnicze i temperaturę zalecaną dla danego stopu.
- Stosować tygle odlewnicze zalecane dla danego stopu.
- Zwracać uwagę na jednolitość metalu, w razie możliwości unikać też lutowania i laserowania.
- Stosować zalecany płyn do mieszania ceramiki i przestrzegać temperatury wypalania.

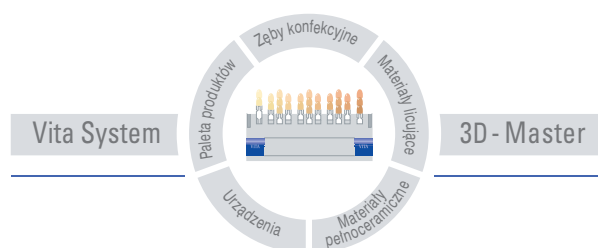


15. Cofanie się ceramiki w obszarze krawędzi

Należy sprawdzić następujące punkty, które mogą być tego przyczyną:

- Szczególnie w przypadku zębów trzonowych i mostów wymodelować zmniejszony kształt zęba, tak aby uzyskać równomierną grubość ścianek ceramiki. Podparcie guzków w rejonie zębów bocznych. Modelowanie przestrzeni międzyzębowych w kształcie litery U.
- Opaker należy nanosić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji użycia. Utrzymanie prawidłowej temperatury jest niezbędne do poprawnego napalenia opakera.
- Opaker nie może zawierać pęcherzyków ani odbarwień powierzchni.
- Zwrócić uwagę na dobre połączenie mas w obszarze krawędzi. Dla pewności można przed wypaleniem wygładzić te obszary suchym, czystym pędzelkiem (pędzelek nr 10).
- W przypadku mostów podczas pierwszego wypalanie zawsze separować aż do masy podstawowej. Ceramika kurczy się zawsze do najgrubszego miejsca, dlatego zaleca się równomierną grubość warstw. Nie stosować suchych narzędzi ani narzędzi z piłką. Może to spowodować oddzielenie się ceramiki od powierzchni opakera.
- Jeżeli przed wykończeniem zastosowana została guma, to nie należy potem zwilżać powierzchni płynem. Należy ją najpierw wyczyścić. W tym celu nie wystarczy czyszczenie strumieniem pary ani wodą. Resztki silikonu na powierzchni trzeba usunąć mechanicznie.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolacyjnego. Również kontakt ze świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.

Unikalny SYSTEM VITA 3D-MASTER pozwala systematycznie określić i dokładnie odwzorować wszystkie naturalne kolory zębów.



Wskazówka: Naszych produktów należy używać zgodnie z instrukcją użycia. Nie odpowiadamy za szkody powstałe na skutek niefachowego zastosowania lub obróbki. Przed użyciem produktu użytkownik zobowiązany jest sprawdzić, czy dany produkt nadaje się do przewidzianego zastosowania. Odpowiedzialność z naszej strony jest wykluczona, gdy produkt przetwarzany jest w połączeniu z niekompatybilnymi lub niedopuszczonymi materiałami i urządzeniami innych producentów. Ponadto niezależnie od podstawy prawnej nasza odpowiedzialność za prawidłowość tych informacji ograniczona jest w każdym przypadku do wartości dostarczonego towaru bez podatku VAT zgodnie z fakturą. W szczególności w żadnym wypadku nie odpowiadamy, o ile jest to prawnie dopuszczalne, za stracony zysk, za szkody pośrednie, za szkody następcze ani za roszczenia osób trzecich wobec kupującego. Roszczenia o odszkodowanie zależne od winy (wina w chwili zawierania umowy, naruszenie warunków umowy, działania niedozwolone itp.) możliwe są tylko w przypadku działania zamierzonego lub rażącego niedbalstwa.

US 5498157 A · AU 659964 B2 · EP 0591958 B1

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com