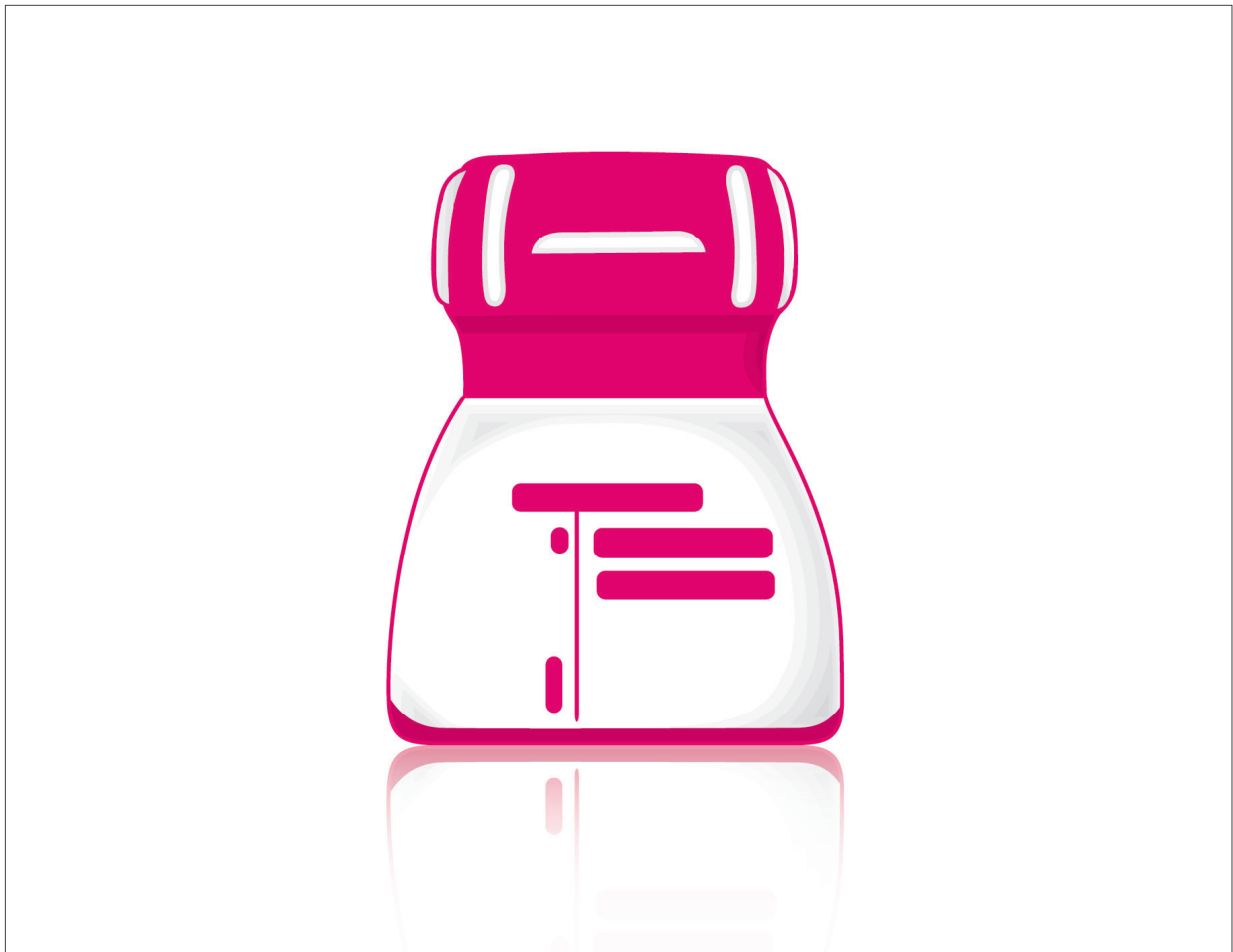
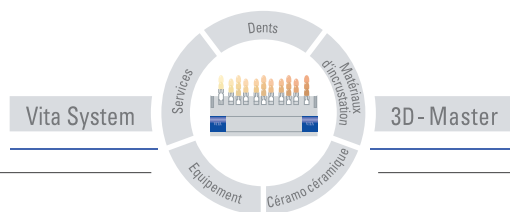


# Questions et réponses sur la céramo-métallique



Mise à jour 05.08



**VITA**



<b>1. Aucune liaison entre deux couches de céramique</b>	<b>4</b>
<b>2. Eclats dans la céramique</b>	<b>5</b>
<b>3. Craquelures dans la céramique</b>	<b>6</b>
<b>4. Présence de bulles</b>	<b>7</b>
<b>5. Teinte trop grise après la cuisson</b>	<b>8</b>
<b>6. Céramique trop pâle après cuisson</b>	<b>8</b>
<b>7. Piqûres d'aiguille en surface</b>	<b>9</b>
<b>8. Points noirs dans la céramique</b>	<b>9</b>
<b>9. Echec de la cuisson</b>	<b>10</b>
<b>10. Fêlures dans la céramo-métallique</b>	<b>10</b>
<b>11. Opacités dans la céramique</b>	<b>12</b>
<b>12. Déformation des infrastructures métalliques</b>	<b>13</b>
<b>13. Problèmes de cohésion métal/céramique</b>	<b>14</b>
<b>14. Dyschromies au niveau de la céramique</b>	<b>14</b>
<b>15. Retrait de la céramique sur les bords</b>	<b>15</b>



### 1. Aucune liaison entre deux couches de céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Ne pas pré-sécher trop vite la céramique humide qui vient d'être appliquée et/ou ne pas l'enfourner dans un four trop chaud.
- Respecter les paramètres et la température de cuisson, vérifier éventuellement le four (en faisant un test de cuisson).
- Si vous avez utilisé un polissoir caoutchouc avant la cuisson de glaçage, la surface sera étanche au liquide. Elle doit d'abord être nettoyée. Un nettoyage à la vapeur ou à l'eau n'est pas suffisant. Les restes de silicone en surface doivent être retirés mécaniquement.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.
- Ne pas appliquer de masse correctrice en trop petites portions. Là aussi, veiller à ne pas effectuer de pré-séchage trop brutal. Utiliser éventuellement un liquide conservant l'humidité (VITA MODELLING FLUID).
- Eviter de tamponner et d'humidifier constamment la masse.
- Lors des retouches sur un bridge, veiller lors du comblement des espaces interdentaires à ne pas vibrer à sec sinon le matériau ne se liera pas. Imbiber préalablement les espaces interdentaires éventuels d'un liquide huileux (par ex. Interno).



### 2. Eclats dans la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Lors de la confection de la maquette en cire, dès le départ il faut respecter l'épaisseur de paroi minimale afin qu'après le dégrossissage, cette épaisseur ne soit pas inférieure à 0,3 mm. Respecter les consignes fournies par le fabricant d'alliage. Les alliages non précieux exigent des épaisseurs de paroi différentes de celles des alliages à haute teneur en or.
- Sculpter en homothétie surtout la forme des molaires et des bridges afin que l'épaisseur de céramique soit régulière. Soutien des cuspidés en secteur postérieur. Sculpture en U des espaces interdentaires. Pas d'arêtes vives.
- Mise en place des tiges de coulée sur la maquette en fonction des indications du fabricant. Respecter la date de péremption et les indications de mise en œuvre du matériau de revêtement.
- Coulée: bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique. Utiliser les creusets de coulée conseillés pour l'alliage et respecter la température indiquée.
- Ne jamais mélanger des alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.
- Ne pas tronçonner directement au niveau de la chape afin que la zone située au niveau de la tige de coulée puisse être encore bien travaillée.
- Veiller à ce que la structure du métal soit homogène et si possible éviter les soudures classiques et au laser.
- Sabler avec un matériau de sablage propre. Respecter les consignes du fabricant d'alliage. Ne pas utiliser de sableuse avec recyclage de l'abrasif.
- En cas d'utilisation de produits décapants, nettoyer soigneusement la restauration.
- Dégrossir avec des fraises au carbure de tungstène à denture croisée propres. Ne pas travailler à une pression trop élevée et respecter la vitesse de rotation donnée pour l'alliage.
- Eviter le dégagement de chaleur en surface. Ne pas utiliser les mêmes pointes de dégrossissage pour des alliages différents. Ne pas dégrossir avec des pointes diamantées ou des polissoirs caoutchouc diamantés.
- Finir la surface de la couronne ou du bridge afin d'éliminer d'éventuels produits de réaction de l'alliage avec le matériau de revêtement ou d'éventuelles impuretés. Dégrossir également les espaces interdentaires.
- Sablage en fonction de l'alliage à une granulométrie de 50 – 250 µm. En présence d'alliages différents, attention à la pression. Diriger le jet de sablage en formant un angle plat par rapport à la surface afin de ne pas envoyer de sable dans l'alliage. Sabler à 45°. Utiliser une sableuse sans recyclage d'abrasif et veiller à ce que le matériau de sablage soit propre (respecter les indications du fabricant d'alliages).
- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués. Contrôler le moufle avec un miroir pour être certain que toutes les spires de chauffage fonctionnent.
- Meuler la céramique avec des pointes diamantées. Veiller à ne pas meuler trop à chaud. Avec des pointes diamantées émoussées, ne pas augmenter la pression de travail mais les remplacer. Avec une turbine, toujours veiller à une bonne irrigation.



### 3. Craquelures dans la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Sculpter en homothétie surtout la forme des molaires et des bridges afin que l'épaisseur de céramique soit régulière. Soutien des cuspidés en secteur postérieur. Sculpture en U des espaces interdentaires. Pas d'arêtes vives.
- Coulée: bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique. Utiliser les creusets de coulée conseillés pour l'alliage et respecter la température indiquée.
- Ne jamais mélanger des alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.
- Sabler avec un matériau de sablage propre. Respecter les consignes du fabricant d'alliage. Ne pas utiliser de sabreuse avec recyclage de l'abrasif.
- Effectuer un meulage de finition de la couronne ou du bridge incrusté afin d'éliminer d'éventuels produits de réaction de l'alliage avec le matériau de revêtement ou d'éventuelles impuretés de surface. Dégrossir également les espaces interdentaires.
- Certains fabricants ne conseillent plus d'effectuer une cuisson d'oxydation. Lors d'un passage d'un alliage à un autre, cette cuisson est toutefois systématiquement conseillée. Elle sert à contrôler la coloration d'oxydation qui doit être régulière. Il ne doit y avoir aucune tache ou dyschromie sur la surface à incruster. Les oxydes peuvent être ensuite à nouveau sablés ou décapés.
- Lors du mélange de toutes les poudres de céramique, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour cela, verser le liquide sur le côté et bien mélanger à la spatule en verre ou en agate. Lorsque l'on utilise des spatules en métal, on risque d'éroder le métal et de décolorer la céramique. C'est pourquoi il ne faut pas les utiliser.
- Le poste de travail doit toujours être propre, de la poussière de métal ou de l'eau sale pour les pinceaux peuvent créer des problèmes.
- Eviter d'appliquer une trop grande quantité de liquide isolant.
- Pour les bridges, lors de la première cuisson, bien séparer jusqu'au niveau de l'opaque. La céramique se rétracte toujours dans les zones les plus épaisses et il est donc conseillé de monter la céramique en couche d'épaisseur égale. Ne pas utiliser d'instruments secs et dentelés. La céramique risquerait de se détacher de la surface de l'opaque.
- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués. Pour contrôler le moufle, effectuer un test qui consiste à inspecter la chambre de chauffe avec un miroir pour être certain qu'elle chauffe régulièrement.
- Si avant la finition, on utilise des polissoirs caoutchouc, la surface sera étanche au liquide. Elle doit d'abord être nettoyée. Un nettoyage à la vapeur ou à l'eau est insuffisant. Les restes de silicone en surface doivent être retirés mécaniquement.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.
- Lors des retouches sur un bridge, veiller lors du comblement des espaces interdentaires à ne pas vibrer à sec sinon le matériau ne se liera pas. Imbiber préalablement les espaces interdentaires éventuels d'un liquide huileux (par ex. Interno).



### 4. Présence de bulles

Veuillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Le matériau de revêtement a été mal mélangé (respecter les consignes du fabricant et la date de péremption)
- Contrôler visuellement l'absence de retassures sur l'infrastructure métallique.
- Ne jamais mélanger les alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.
- Ne pas tronçonner directement au niveau de la chape afin que la zone située au niveau de la tige de coulée puisse être encore bien travaillée.
- Si possible éviter les soudures classiques et au laser.
- Sabler avec un matériau de sablage propre. Respecter les consignes du fabricant d'alliage. Ne pas utiliser de sableuse avec recyclage de l'abrasif. Diriger le jet de sablage en formant un angle plat par rapport à la surface afin de ne pas envoyer de sable dans l'alliage.
- En cas d'utilisation de produits décapants, nettoyer soigneusement la restauration.
- Dégrossir avec des fraises au carbure de tungstène à denture croisée propres. Ne pas travailler à une pression trop élevée et respecter la vitesse de rotation donnée pour l'alliage.
- Eviter le dégagement de chaleur en surface lors du dégrossissage. Ne pas utiliser les mêmes pointes de dégrossissage pour des alliages différents.
- Ne pas dégrossir avec des pointes diamantées ou des polissoirs caoutchouc diamantés.
- Effectuer un meulage supplémentaire de la surface de la couronne ou du bridge afin d'éliminer d'éventuels produits de réaction de l'alliage avec le matériau de revêtement ou d'éventuelles impuretés. Dégrossir également les espaces interdentaires.
- Meuler dans une direction afin d'éviter les chevauchements
- Sablage en fonction de l'alliage à une granulométrie de 50-250 µm. En présence d'alliages différents, attention à la pression. Diriger le jet de sablage en formant un angle plat par rapport à la surface afin de ne pas envoyer de sable dans l'alliage. Sabler à 45°. Utiliser une sableuse sans recyclage d'abrasif et veiller à ce que le matériau de sablage soit propre (respecter les indications du fabricant d'alliages).
- En fonction de la surface d'oxydation, certains fabricants conseillent un décapage qui a pour effet „d'anoblir“ l'état de surface, les composants non nobles étant éliminés. Dans ce cas, il est impératif de soigneusement nettoyer les infrastructures et d'éliminer toute trace de décapant en surface.
- Certains fabricants ne conseillent plus d'effectuer une cuisson d'oxydation. Lors d'un passage d'un alliage à un autre, cette cuisson est toutefois systématiquement conseillée. Elle sert à contrôler la coloration d'oxydation qui doit être régulière. Il ne doit y avoir aucune tache ou dyschromie sur la surface à incruster. Les oxydes peuvent être ensuite à nouveau sablés ou décapés.
- Le lait d'opaque doit être appliqué en suivant le mode d'emploi afin que la surface soit bien imprégnée. Pour assurer une bonne fusion de l'opaque, il est indispensable de respecter la température indiquée. Le recours à un lait d'opaque n'est pas obligatoire. On peut utiliser un opaque normal (teinté) pour cette étape.
- Lors du mélange de toutes les poudres de céramique, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour cela, verser le liquide sur le côté et bien mélanger à la spatule en verre ou en agate. Lorsque l'on utilise des spatules en métal, on risque d'éroder le métal et de décolorer la céramique. C'est pourquoi il ne faut pas les utiliser. Le poste de travail doit toujours être propre, de la poussière de métal ou de l'eau sale pour les pinces peuvent créer des problèmes. Eviter d'appliquer une trop grande quantité de liquide isolant.
- Lorsque l'on mélange à nouveau des poudres de céramique, il ne faut pas utiliser de liquide à modeler mais de l'eau distillée. Là aussi veiller à ne pas inclure de bulles et à ce que la poudre stratifiée demeure bien humide. Ne pas ré-humidifier constamment ou laisser sécher. Réserver des fraises toujours au même matériau.
- Ne pas utiliser de fraises ayant précédemment servi au meulage du titane.



### 5. Teinte trop grise après la cuisson

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Le lait d'opaque doit être appliqué en suivant le mode d'emploi afin que la surface soit bien imprégnée. Pour assurer une bonne fusion de l'opaque, il est indispensable de respecter la température indiquée. Le recours à un lait d'opaque n'est pas obligatoire. On peut utiliser un opaque normal (teinté) pour cette étape.
- L'opaque doit être appliqué en couche couvrante et si nécessaire une seconde fois afin de garantir la reproduction de la teinte.
- Lors du mélange de toutes les poudres de céramique, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour cela, verser le liquide sur le côté et bien mélanger à la spatule en verre ou en agate. Lorsque l'on utilise des spatules en métal, on risque d'éroder le métal et de décolorer la céramique. C'est pourquoi il ne faut pas les utiliser. Le poste de travail doit toujours être propre, de la poussière de métal ou de l'eau sale pour les pinceaux peuvent créer des problèmes.
- Éviter d'appliquer une trop grande quantité de liquide isolant.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.
- L'opaque doit être appliqué en couche suffisamment couvrante
- Température de cuisson trop basse ou trop haute: respecter les paramètres et la température de cuisson (effectuer une cuisson à l'aide du test)
- Ne pas utiliser trop de Dentine Transpa
- Epaisseur trop fine de la céramique ne garantissant pas une bonne reproduction de la teinte. Epaisseur de couche de céramique à respecter: 0,6 mm.

### 6. Céramique trop pâle après cuisson

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Lorsque l'on mélange à nouveau des poudres de céramique, il ne faut pas utiliser de liquide à modeler mais de l'eau distillée. Là aussi veiller à ne pas inclure de bulles et à ce que la poudre stratifiée demeure bien humide. Ne pas ré-humidifier constamment ou laisser sécher. Réserver des fraises toujours au même matériau.
- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.
- Température de cuisson trop basse
- Pas assez de Base Dentine utilisée
- Ne pas utiliser trop de Dentine Transpa
- Ne pas appliquer une trop grande quantité d'email.
- Epaisseur trop fine de la céramique ne garantissant pas une bonne reproduction de la teinte. Epaisseur de couche de céramique à respecter: 0,6 mm.



### 7. Piqures d'aiguille sur la surface de la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Lors du mélange de toutes les poudres de céramique, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour cela, verser le liquide sur le côté et bien mélanger à la spatule en verre ou en agate. Lorsque l'on utilise des spatules en métal, on risque d'éroder le métal et de décolorer la céramique. C'est pourquoi il ne faut pas les utiliser. Le poste de travail doit toujours être propre, de la poussière de métal ou de l'eau sale pour les pinces peuvent créer des problèmes.  
Eviter d'appliquer une trop grande quantité de liquide isolant.
- Lorsque l'on mélange à nouveau des poudres de céramique, il ne faut pas utiliser de liquide à modeler mais de l'eau distillée. Là aussi veiller à ne pas inclure de bulles et à ce que la poudre stratifiée demeure bien humide. Ne pas ré-humidifier constamment ou laisser sécher.
- Ne pas appliquer de masse correctrice en trop petites portions. Là aussi, veiller à ne pas effectuer de pré-séchage trop brutal. Utiliser éventuellement un liquide conservant plus longtemps.
- Eviter de tamponner et d'humidifier constamment la masse. Veiller à ce que le taux d'humidité soit toujours le même.

### 8. Points noirs dans la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Lors du mélange de toutes les poudres de céramique, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour cela, verser le liquide sur le côté et bien mélanger à la spatule en verre ou en agate. Lorsque l'on utilise des spatules en métal, on risque d'éroder le métal et de décolorer la céramique. C'est pourquoi il ne faut pas les utiliser.
- Le poste de travail doit toujours être propre, de la poussière de métal ou de l'eau sale pour les pinces peuvent créer des problèmes.
- Eviter d'appliquer une trop grande quantité de liquide isolant.





### 9. Echec de la cuisson

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Au niveau marginal, veiller à une bonne adaptation des masses, passer éventuellement un pinceau sec et propre sur les zones concernées avant de les cuire.
- Pour les bridges, lors de la première cuisson, toujours bien séparer jusqu'au niveau de la masse opaque. La céramique se rétracte toujours dans les zones les plus épaisses et il est donc conseillé de monter la céramique en couche d'épaisseur égale. Ne pas utiliser d'instruments secs et dentelés. La céramique risquerait de se détacher de la surface de l'opaque.
- La couronne présente un aspect „éteint“ ou manque de translucidité: erreur éventuelle de liquide
- La couronne est très „vitreuse“ après la cuisson ou les bords s'arrondissent : veuillez contrôler le moufle de cuisson !!!

### 10. Fêlures dans la céramo-métallique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Lors de la confection de la maquette en cire, dès le départ il faut respecter l'épaisseur de paroi minimale afin qu'après le dégrossissage, cette épaisseur ne soit pas inférieure à 0,3 mm. Respecter les consignes fournies par le fabricant d'alliage. Les alliages non précieux exigent des épaisseurs de paroi différentes de celles des alliages à haute teneur en or.
- Sculpter en homothétie surtout la forme des molaires et des bridges afin que l'épaisseur de céramique soit régulière. Soutien des cuspidés en secteur postérieur. Sculpture en U des espaces interdentaires. Pas d'arêtes vives.
- Mise en place des tiges de coulée sur la maquette en fonction des indications du fabricant. Respecter la date de péremption et les indications de mise en œuvre du matériau de revêtement.
- Respecter la procédure de coulée, les températures de coulée de la machine. Veiller à bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique. Utiliser les creusets de coulée conseillés pour l'alliage.
- Ne jamais mélanger des alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.
- Ne pas tronçonner directement au niveau de la chape afin que la zone située au niveau de la tige de coulée puisse être encore bien travaillée.
- Veiller à ce que la structure du métal soit homogène et si possible éviter les soudures classiques et au laser.
- Lors du sablage, veiller à ce que le produit de sablage soit propre et adapté (consignes du fabricant).



- Lors de l'utilisation de décapants, nettoyer soigneusement la restauration (ultrasons).
- Dégrossissage avec des fraises au carbure de tungstène à denture croisée propres. Ne pas travailler à une pression trop élevée et respecter la vitesse de rotation donnée pour l'alliage.
- Eviter le dégagement de chaleur en surface. Ne pas utiliser les mêmes pointes de dégrossissage pour des alliages différents. Ne pas dégrossir avec des pointes diamantées ou des polissoirs caoutchouc diamantés.
- Finir la surface de la couronne ou du bridge afin d'éliminer d'éventuels produits de réaction de l'alliage avec le matériau de revêtement ou d'éventuelles impuretés. Dégrossir également les espaces interdentaires.
- Effectuer un meulage de finition de la surface de la couronne ou du bridge afin d'éliminer d'éventuels produits de réaction de l'alliage avec le matériau de revêtement ou d'éventuelles impuretés. Dégrossir également les espaces interdentaires.
- Sablage en fonction de l'alliage à une granulométrie de 50-250 µm. En présence d'alliages différents, attention à la pression. Sabler à 45°. Utiliser une sableuse sans recyclage d'abrasif et veiller à ce que le matériau de sablage soit propre.
- Le lait d'opaque doit être appliqué en suivant le mode d'emploi afin que la surface soit bien imprégnée. Pour assurer une bonne fusion de l'opaque, il est indispensable de respecter la température indiquée. Le recours à un lait d'opaque n'est pas obligatoire. On peut utiliser un opaque normal (teinté) pour cette étape.
- Respecter le CDT de l'alliage. Le CDT de la céramique doit en principe être plus faible que le CDT du métal. Depuis de nombreuses années, les expériences sont concluantes avec les alliages dont le CDT - mesuré à 25°C à 600°C - se situe entre 14 et 14,4. En présence d'un CDT plus élevé, la plage de refroidissement située entre 900°C et 700°C ne doit pas être franchie en moins de trois minutes. Cette règle ne concerne toutefois pas l'ensemble des alliages. Dans certains cas, le protocole de cuisson nous ayant permis d'obtenir de bons résultats différerait de celui recommandé par le fabricant de l'alliage.
- Pour les bridges, lors de la première cuisson, toujours bien séparer jusqu'au niveau de la masse opaque. La céramique se rétracte toujours dans les zones les plus épaisses et il est donc conseillé de monter la céramique en couche d'épaisseur égale. Ne pas utiliser d'instruments secs et dentelés. La céramique risquerait de se détacher de la surface de l'opaque.
- Plusieurs fabricants ne conseillent plus d'effectuer une cuisson d'oxydation. Lors d'un passage d'un alliage à un autre, cette cuisson est toutefois systématiquement conseillée. Elle sert à contrôler la coloration d'oxydation qui doit être régulière. Il ne doit y avoir aucune tache ou dyschromie sur la surface à incruster. Les oxydes peuvent être ensuite à nouveau sablés ou décapés.
- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués. Pour contrôler le moufle, effectuer un test qui consiste à inspecter la chambre de chauffe avec un miroir pour être certain qu'elle chauffe régulièrement.
- Meuler la céramique avec des pointes diamantées. Veiller à ne pas meuler trop à chaud. Avec des pointes diamantées émoussées, ne pas augmenter la pression de travail mais les remplacer. Avec une turbine, toujours veiller à une bonne irrigation.



### 11. Opacités dans la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués. Contrôler le moufle avec un miroir pour être certain que toutes les spires de chauffage fonctionnent.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.
- Ne pas appliquer de masse correctrice en trop petites portions. Là aussi, veiller à ne pas effectuer de pré-séchage trop brutal. Utiliser éventuellement un liquide conservant plus longtemps l'humidité.
- Température de cuisson trop basse
- Eviter de tamponner et d'humidifier constamment la masse; maintenir un niveau d'humidité constant.



### 12. Déformation des infrastructures métalliques

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Respecter les consignes générales de préparation.
- Lors de la confection de la maquette en cire, dès le départ il faut respecter l'épaisseur de paroi minimale afin qu'après le dégrossissage, il y ait encore suffisamment de matériau
- Respecter les consignes fournies par le fabricant d'alliage.
- Les alliages non précieux exigent des épaisseurs de paroi différentes de celles des alliages à haute teneur en or.
- Mise en place des tiges de coulée sur la maquette en fonction des indications du fabricant
- Respecter la date de péremption et les consignes du fabricant pour la mise en œuvre du matériau de revêtement.
- Respecter les consignes du fabricant pour la mise en œuvre du métal.
- Respecter les paramètres et la température de cuisson indiqués. Contrôler le moufle avec un miroir pour être certain que toutes les spires de chauffage fonctionnent.
- Veiller à bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique.
- Utiliser uniquement des creusets de coulée adaptés à l'alliage. Ne pas couler différents alliages dans un même creuset.
- Ne jamais mélanger des alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.



### 13. Problèmes de cohésion Métal/Céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Coulée: bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique. Utiliser les creusets de coulée conseillés pour l'alliage et respecter la température indiquée.
- Ne jamais mélanger des alliages. Utiliser un maximum de 1/3 d'alliage recyclé.
- Le lait d'opaque doit être appliqué en suivant le mode d'emploi afin que la surface soit bien imprégnée. Pour assurer une bonne fusion de l'opaque, il est indispensable de respecter la température indiquée. Le recours à un lait d'opaque n'est pas obligatoire. On peut utiliser un opaque normal en teinte dentaire pour cette étape.
- En ce qui concerne l'opaque, aucune bulle ou dyschromie ne doit apparaître en surface. L'état de surface doit être brillant.
- Ne pas pré-sécher trop vite et trop à chaud la céramique qui vient d'être appliquée.
- Lors des retouches sur un bridge, veiller lors du comblement des espaces interdentaires à ne pas vibrer à sec sinon le matériau ne se liera pas. Imbiber préalablement les espaces interdentaires éventuels d'un liquide huileux (par ex. Interno).

### 14. Dyschromies au niveau de la céramique

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Respecter la date de péremption et les consignes du fabricant pour la mise en œuvre du matériau de revêtement
- Coulée: bien régler le chalumeau ou la température de la machine de coulée par induction ou électronique. Utiliser les creusets de coulée conseillés pour l'alliage et respecter la température indiquée.
- Utiliser les creusets conseillés pour l'alliage.
- Veiller à ce que la structure du métal soit homogène et si possible éviter les soudures classiques et au laser.
- Utiliser le liquide de mélange conseillé pour la céramique et respecter la température de cuisson.

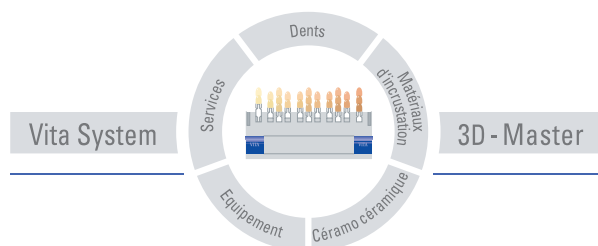


### 15. Retrait de la céramique sur les bords

Veillez respecter les points suivants afin d'éviter le problème:

- Sculpter en homothétie surtout la forme des molaires et des bridges afin que l'épaisseur de céramique soit régulière. Soutien des cuspidés en secteur postérieur. Sculpture en U des espaces interdentaires.
- L'opaque doit être appliqué en suivant le mode d'emploi. Pour assurer une bonne fusion de l'opaque, il est indispensable de respecter la température indiquée.
- En ce qui concerne l'opaque, aucune bulle ou dyschromie ne doit apparaître en surface.
- Au niveau marginal, veiller à une bonne adaptation des masses. Par sécurité, avant la cuisson, passer éventuellement un pinceau sec et propre (N°10) sur les zones concernées.
- Pour les bridges, lors de la première cuisson, bien séparer jusqu'au niveau de l'opaque. La céramique se rétracte toujours dans les zones les plus épaisses et il est donc conseillé de monter la céramique en couche d'épaisseur égale. Ne pas utiliser d'instruments secs et dentelés. La céramique risquerait de se détacher de la surface de l'opaque.
- Si avant la finition, on utilise des polissoirs caoutchouc, la surface sera étanche au liquide. Elle doit d'abord être nettoyée. Un nettoyage à la vapeur ou à l'eau est insuffisant. Les restes de silicone en surface doivent être retirés mécaniquement.
- Il ne doit subsister aucun résidu d'isolant en surface. De même, le contact avec les antagonistes (arcade antagoniste) tout juste isolées peut créer des problèmes.

Avec le VITA SYSTEM 3D-MASTER, teintier unique en son genre, vous pourrez définir d'une manière systématique toutes les teintes de dent naturelles et les reproduire intégralement.



A noter: Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrecte. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés. De plus, notre responsabilité quant à l'exactitude de ces données, indépendamment des dispositions légales, et dans la mesure où la loi l'autorise, se limite en tous cas à la valeur de la marchandise livrée selon facture hors taxes. En outre et dans la mesure où la loi l'autorise, notre responsabilité ne peut, en aucun cas, être engagée pour les pertes de bénéfices, pour les dommages directs ou indirects, pour les recours de tiers contre l'acheteur. Toute demande de dommages et intérêts pour faute commise (Faute lors de l'établissement du contrat, entorse au contrat, négociations illicites etc.) n'est possible qu'en cas de préméditation ou de négligence caractérisée.

Mise à jour: 05-08.

US 5498157 A · AU 659964 B2 · EP 0591958 B1

# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG  
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Allemagne  
Tel. +49/7761/562-222 · Fax +49/7761/562-446  
[www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)