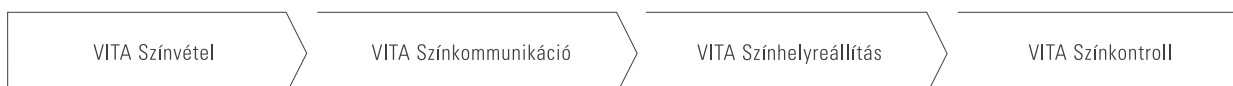
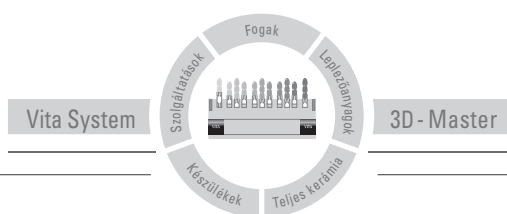


Kérdések és válaszok a fémkerámiáról



Kiadva: 02.09



VITA



1. Két kerámiaréteg között nem jön létre kötés	4
2. Kerámia lepattogzik	5
3. Repedések a kerámiában	6
4. Buborékképződés	7
5. Kéiégetés után túl szürke a kerámia	8
6. A kéiégített kerámia túl sápadt	8
7. Tűszúrászerű lyukak a kerámiafelületen	9
8. Fekete pontok a kerámiában	9
9. Kéiégelési hibák	10
10. Törések a fémkerámiában	10
11. Zavaros a kerámia	12
12. Elgörbül a fémváz	13
13. Kötésproblémák a fém és a kerámia között	14
14. Elszíneződések a kerámiamasszában	14
15. Kerámia visszahúzódása a széli tartományban	15



1. Két kerámiaréteg között nem jön létre kötés

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Frissen rétegelt, nedves kerámiát ne szárítson ki túl gyorsan és/vagy ne helyezzen forró kályhába.
- Fordítson figyelmet a korrekt égési paraméterekre és az égési hőmérsékletre, esetleg ellenőrizze a kályha hőmérsékletét (égéseszt segítségével).
- Ha a végső égetés (fényre égetés) előtt gumipolírozásra kerül sor, utána a felületet nem szabad folyadékkal nedvesíteni. Először le kell tisztítani azt. Ehhez nem elegendő gőzborotvával vagy vízzel tisztítani. A felületen lévő szilikon maradványokat mechanikusan el kell távolítani.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok. Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.
- A korrekúra felhordását nem szabad túl kis adagokban végezni. Arra is ügyelni kell, hogy ne legyen túl erős a kiszáritás.
- Kerüljük a folyamatos elszívást és a massa állandó nedvesítését.
- Egy híd javításánál ügyelni kell arra, hogy az interdentális tér feltöltésekor a barázdálás ne szárazon történjen, különben az anyag nem köt. Az esetleges interdentális tereket kitöltés előtt nedvesítsük meg olajos folyadékkal (pl. Interno).



2. Kerámia lepattogzik

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Viaszmintázásánál a kezdetektől figyelni kell a minimális falvastagságra, kidolgozás után a falvastagság nem lehet kevesebb 0,3 mm-nél. Vegyék figyelembe az ötvözetek gyártóinak idevágó adatait. Nem nemesfém ötvözetek esetében más az előírt falvastagság mint aranytartamú ötvözeteknél.
- Első sorban molárisok és hidak esetében kicsinyített fogformában mintázzunk, hogy a kerámia falvastagsága egyenletes legyen. Csücsök megtámasztás az oldalfogak tartományában. Interdentális terek U-alakú mintázása. Éles széleket kerüljük.
- Minták csapos rögzítése a gyártók előírása szerint. Beágyazó massa feldolgozásakor ügyeljünk a lejárat dátumára és a paraméterekre.
- Öntés: indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre. Az ötvözethez ajánlott öntőtétegy használata és az előírt hőmérséklet betartása.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémeket használjunk.
- A szeparálást ne közvetlenül a sapkánál végezzük, hogy az öntőcsatorna még jól átdolgozható legyen.
- Ügyeljünk a homogén fémvázra, lehetőség szerint kerüljük a forrasztásokat és lézeres eljárásokat.
- Szemcseszórásnál ügyeljünk a szemcsék tisztaságára. Tartsuk be az ötvözetgyártók előírásait. Ne használjunk forgókosaras szemcseszórót.
- Oldószerek használata esetén a restaurációt alaposan meg kell tisztítani.
- Kidolgozás tiszta, keresztfogazású keményfém frézerral. Nem túl erős nyomással, az egyes ötvözetekhez előírt fordulatszámmal dolgozzunk.
- Kerüljük a hőfejlődést a felületen. Ne használjunk csiszolókövet a különböző ötvözetekhez. Ne dolgozzunk gyémánttal vagy gyémánt bevonatú gumipolírozóval.
- A korona és híd teljes felszínét csiszoljuk át, hogy az ötvözet felszíne és a beágyazó massa valamint a felületi szennyeződések közötti esetleges reakcióterméket is eltávolítsuk. Az interdentális területeket is kidolgozni.
- Szemcseszórás ötvözetből függően 50-250 µm-rel. A különböző ötvözeteknél ügyeljünk a szórás nyomására és a felszínhez képest lapos szögben végezzük a szórást (különben fennáll a veszély, hogy a szemcse az ötvözetbe fúródik), 45°-os szögben végezzük a szórást. Egyszer használatos fúvókát használjunk, és ügyeljünk a tiszta szemcsére (ötvözetgyártók adatait figyelembe venni).
- Égési paraméterek és égési hőmérséklet pontos betartása. Tükör segítségével ellenőrizzük, hogy ég-e minden fűtőspirál a kemencében.
- A kerámia felszínét gyémánttal csiszoljuk. Vigyázzunk, hogy ne forrón végezzük a csiszolást. Ha tompa a gyémánt, ne a nyomást növeljük, hanem cseréljük ki a csiszolófejet. Turbina használata esetén mindig ügyeljünk a vízhűtésre.



3. Repedések a kerámián

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Első sorban molárisok és hidak esetében kicsinyített fogformában mintázzunk, hogy a kerámia falvastagsága egyenletes legyen. Csücsök megtámasztás az oldalfogak tartományában. Interdentális terek U-alakú mintázása.
- Öntés: indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre. Az ötvözethez ajánlott öntőtégely használata és az előírt hőmérséklet betartása.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémeket használjunk.
- Szemcseszórásnál ügyeljünk a szemcsék tisztaságára. Tartsuk be az ötvözetgyártók előírásait. Ne használjunk forgókosaras szemcseszórót.
- A leplezett korona vagy híd teljes felületét át kel csiszolni, hogy az ötvözet felszíne és a beágyazó massa valamint a felületi szennyeződések közötti esetleges reakcióterméket is eltávolítsuk. Az interdentális területeket is kidolgozni.
- Különböző gyártók már nem javasolják az oxidégetést. Ötvözetek váltásakor mindenképpen javasolt. Az oxidégetés az oxidszín ellenőrzésére szolgál, annak egyenletesnek kell lennie. A leplezendő felületen nem lehetnek foltok vagy elszíneződések. Az oxidot utána ismét le lehet fújni vagy oldószerrel letisztítani.
- A kerámiamasszák összekeverésekor ügyeljünk a buborékmentes keverésre. Ehhez a folyadékot oldalról adjuk a porhoz, és a masszát üveg- vagy achátspatulával alaposan keverjük össze. Fém spatula használata a fém ledörzsölődéséhez és a kerámia elszíneződéséhez vezethet, ezért azt ne használjunk.
- Ügyeljünk a munkahely tisztaságára, fémpor és szennyezett ecsetvíz problémákat okozhat.
- Ne legyen túl vastag a felhordott szeparáló folyadék.
- Hidak esetében az első égetéskor mindig az alapmasszáig végezzük el a szeparálást. A kerámia mindig a legsűrűbb helyre zsugorodik, ezért ajánlatos az egyenletes rétegvastagság. Ne használjunk száraz, fűrészfogas eszközöket. Attól a kerámia feloldódik és leválik az opaker felületről.
- Fordítson figyelmet a korrekt égési paraméterekre és az égési hőmérsékletre. A kemence ellenőrzésére végezzünk tesztet, tükörrel nézzünk be az égéstérbe és ellenőrizzük, hogy az égéstérben mindenhol egyenletes-e az égés.
- Ha a végső polírozás előtt gumipolírozást végeznek, a felületet utána folyadékkal kell benedvesíteni. Előtte tisztítás szükséges. Itt nem elég gőzborotvával vagy vízzel tisztítani, a szilikon maradványokat a felületről mechanikusan el kell távolítani.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok. Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.
- Egy híd javításánál ügyelni kell arra, hogy az interdentális tér feltöltésekor a barázdálás ne szárazon történjen, különben az anyag nem köt. Az esetleges interdentális tereket kitértés előtt nedvesítsük meg olajos folyadékkal (pl. Interno).



4. Buborékképződés

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Beágyazó massa rosszul van összekeverve (gyártói adatok és lejárati dátumának figyelembe vétele).
- Fémváz vizuális ellenőrzése felületi beszívódások (lunkerek) szempontjából.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémet használjunk.
- A szeparálást ne közvetlenül a fémsapkánál végezzük, hogy az öntőcsatorna még jól átdolgozható legyen.
- Lehetőség szerint kerüljük a forrasztásokat és lézeres eljárásokat.
- Szemcseszórásnál ügyeljünk a szemcsék tisztaságára. Tartsuk be az ötvözetgyártók előírásait. Ne használjunk forgókosaras szemcseszórót.
- A felszínhez képest lapos szögben végezzük a szemcseszórást, különben fennáll a veszély, hogy a szemcse az ötvözetbe fúródik.
- Oldószerek használatát követően a restaurációt alaposan meg kell tisztítani.
- Kidolgozás tiszta, keresztfogazású keményfém frézerral. Nem túl erős nyomással, az egyes ötvözetekhez előírt fordulatszámmal dolgozzunk.
- Kerüljük a hőfejlődést a felületen. Ne használjunk csiszolókövet a különböző ötvözetekhez. Ne dolgozzunk gyémánttal vagy gyémánt bevonatú gumipolírozóval.
- A korona és híd teljes felszínét gyémánt bevonatú, hogy az ötvözet felszíne és a beágyazó massa valamint a felületi szennyeződések közötti esetleges reakcióterméket is eltávolítsuk. Az interdentalis területeket is kidolgozni.
- Egy irányba csiszoljunk, hogy megakadályozzuk az átfedést.
- Szemcseszórás ötvözetből függően 50-250 µm-rel. A különböző ötvözeteknél ügyeljünk a szórás nyomására és a felszínhez képest lapos szögben végezzük a szórást, (különben fennáll a veszély, hogy a szemcse az ötvözetbe fúródik), 45°-os szögben végezzük a szórást. Egyszer használatos fúvókát használjunk, és ügyeljünk a szemcsék tisztaságára (ötvözetgyártók adatait figyelembe venni).
- A különböző gyártók az oxidfelülettől függően ajánlják az oldószeres tisztítást, ezáltal a felület „nemesített” lesz, miután a nem nemes alkotórészek kioldódnak belőle. Kiemelten fontos, hogy a váz jól le legyen tisztítva és felületén ne maradjon oldószermaradék.
- Különböző gyártók már nem javasolják az oxidégetést. Ötvözetek v áltásakor mindenképpen javasolt. Az oxidégetés az oxidszín ellenőrzésére szolgál, annak egyenletesnek kell lennie. A leplezendő felületen nem lehetnek foltok vagy elszíneződések. Az oxidot utána ismét le lehet fújni vagy oldószerral letisztítani.
- A mosóégetés felhordására a Használati útmutató előírásai szerint kerüljön sor, hogy megfelelő felületi nedvesítést érjünk el. A helyes hőmérséklet betartása az opaker korrekt felolvasztásához szükséges. Wash opaker alkalmazása nem kötelező, a mosóégetést a szokásos opakerrel (színes) is el lehet végezni.
- A kerámiamasszák összekeverésekor ügyeljünk a buborékmentes keverésre. Ehhez a folyadékot oldalról adjuk a porhoz, és a masszát üveg- vagy achátspatulával alaposan keverjük össze. Fém spatula használata a fém ledörzsölődéséhez és a kerámia elszíneződéséhez vezethet, ezért azt ne használjunk. Ügyeljünk a munkahely tisztaságára, fémpor és szennyezett ecsetvíz problémákat okozhat. Ne legyen túl vastag a felhordott szeparáló folyadék.
- A kerámiamasszákat újrameveréskor ne mintázó folyadékkal hanem desztillált vízzel keverjük el. Itt is ügyelni kell, hogy buborékok ne képződjenek. Figyeljünk rá, hogy a rétegelt massa egyenletesen nedves legyen. Ne nedvesítsük állandóan és ne hagyjuk kiszáradni. Frézélést kizárólag nyersanyag megmunkálásához használjunk.
- Ne használjunk olyan frézert, amellyel előzőleg titánt csiszoltunk.



5. Kiégetés után túl szürke a kerámia

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- A mosóégetés felhordására a Használati útmutató előírásai szerint kerüljön sor, hogy megfelelő felületi nedvesítést érzünk el. A helyes hőmérséklet betartása az opaker korrekt felolvasztásához szükséges. Wash opaker alkalmazása nem kötelező, a mosóégetést a szokásos opakerrel (színes) is el lehet végezni.
- Az opakert fedőleg, ha szükséges, akár kétszer kell felhordani, hogy biztosítsuk a megfelelő szín elérését.
- A kerámiamasszák összekeverésekor ügyeljünk a buborékmentes keverésre. Ehhez a folyadékot oldalról adjuk a porhoz, és a masszát üveg- vagy achátspatulával alaposan keverjük össze. Fém spatula használata a fém ledörzsölődéséhez és a kerámia elszíneződéséhez vezethet, ezért azt ne használjunk. Ügyeljünk a munkahely tisztaságára, fémpor és szennyezett ecsetvíz problémákat okozhat. Ne legyen túl vastag a felhordott szeparáló folyadék.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok. Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.
- A felhordott opaker fedése nem tökéletes.
- Túl magas vagy túl alacsony az égési hőmérséklet: ügyeljünk a korrekt égési paraméterekre és hőmérsékletre (égéstezztel égési próbát végezni).
- Túl sok Transpa Dentine-t használtunk.
- A leplezés nem elég vastag; a szín megfelelő előállításához $\geq 0,6$ mm kerámia rétegvastagságot kell biztosítani.

6. A kiégetett kerámia túl sápadt

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- A kerámiamasszákat újrameveréskor ne mintázó folyadékkal hanem desztillált vízzel keverjük el. Itt is ügyelni kell, hogy buborékok ne képződjenek. Figyeljünk rá, hogy a rétegelt massa egyenletesen nedves legyen. Ne nedvesítsük állandóan és ne hagyjuk kiszáradni. Frézélést kizárólag nyersanyag megmunkálásához használjunk.
- Égési paraméterek és égési hőmérséklet pontos betartása.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok. Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.
- Égési hőmérséklet túl alacsony.
- Túl kevés a Base Dentine
- Túl sok a Transpa Dentine
- Túl sok zománc került felhordásra
- A leplezés nem elég vastag; a szín megfelelő előállításához $\geq 0,6$ mm kerámia rétegvastagságot kell biztosítani.



7. Tűszúrászerű lyukak a kerámiafelületen

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- A kerámiamasszák összekeverésekor ügyeljünk a buborékmentes keverésre. Ehhez a folyadékot oldalról adjuk a porhoz, és a masszát üveg- vagy achátspatulával alaposan keverjük össze. Fém spatula használata a fém ledörzsölődéséhez és a kerámia elszíneződéséhez vezethet, ezért azt ne használjunk.
Ügyeljünk a munkahely tisztaságára, fémpor és szennyezett ecsetvíz problémákat okozhat.
Ne legyen túl vastag a felhordott szeparáló folyadék.
- A kerámiamasszákat újakeveréskor ne mintázó folyadékkal hanem desztillált vízzel keverjük el. Itt is ügyelni kell, hogy buborékok ne képződjenek. Figyeljünk rá, hogy a rétegelt massa egyenletesen nedves legyen. Ne nedvesítsük állandóan és ne hagyjuk kiszáradni.
- A korrekció felvitelét nem szabad túl kis adagokban végezni. Itt is ügyelni kell, hogy ne száradjon ki túl erősen, esetleg olyan folyadékot használjunk, ami hosszabb ideig nedvesen tart.
- Kerüljük a túl gyakori elszívást és a massa ismételt nedvesítését; ügyeljünk rá, hogy a massa egyenletesen nedves legyen.

8. Fekete pontok a kerámiában

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- A kerámiamasszák összekeverésekor ügyeljünk a buborékmentes keverésre. Ehhez a folyadékot oldalról adjuk a porhoz, és a masszát üveg- vagy achátspatulával alaposan keverjük össze. Fém spatula használata a fém ledörzsölődéséhez és a kerámia elszíneződéséhez vezethet, ezért azt ne használjunk.
- Ügyeljünk a munkahely tisztaságára, fémpor és szennyezett ecsetvíz problémákat okozhat.
- Ne legyen túl vastag a felhordott szeparáló folyadék.



9. Kiégetési hibák

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- A széli tartományban ügyeljünk a massa helyes adaptációjára, esetleg száraz, tiszta ecsettel simítsuk végig ezt a területet, mielőtt a kiégetésre sor kerül.
- Hidak esetében az első égetéskor mindig az alapmasszáig végezzük el a szeparálást. A kerámia mindig a legsűrűbb helyre zsugorodik, ezért ajánlatos az egyenletes rétegvastagság. Ne használjunk száraz, fűrészfogas eszközöket. Attól a kerámia feloldódik és leválik az o paker felületről.
- A korona „élettelennek” hat vagy nem elég transzlucens (esetleg nem megfelelő folyadékot használtunk)
- Ha a korona kiégetés után túlságosan üvegszerű vagy az élek lekerekítettek: ellenőrizzük a kemencét!

10. Törés a fémkerámiában

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Viaszmintázásánál a kezdetektől figyelni kell a minimális falvastagságra, kidolgozás után a falvastagság nem lehet kevesebb 0,3 mm-nél. Vegyék figyelembe az ötvözetek gyártóinak idevágó adatait. Nem nemesfém ötvözetek esetében más az előírt falvastagság mint aranytartamú ötvözeteknél.
- Első sorban molárisok és hidak esetében kicsinyített fogformában mintázzunk, hogy a kerámia falvastagsága egyenletes legyen. Csücsök megtámasztás az oldalfogak tartományában. Interdentális terek U-alakú mintázása. Éles széleket kerüljük.
- Minták csapos rögzítése a gyártók előírása szerint. Ügyeljünk a beágyazó masszára, annak tárolására, lejárat dátumára, paramétereire a feldolgozóskor.
- Figyeljünk az öntésre, öntési hőmérsékletre és az öntőberendezésre. Indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre. Az ötvözetekhez ajánlott öntőtégelyt használjunk.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémét használjunk.
- A szeparálást ne közvetlenül a sapkánál végezzük, hogy az öntőcsatorna még jól átdolgozható legyen.
- Ügyeljünk a homogén fémvázra, lehetőség szerint kerüljük a forrasztásokat és lézeres eljárásokat.
- Szemcseszórásnál ügyeljünk, hogy tiszta és helyes szemcsét használjunk. (Gyártói adatok!)
- Oldószerek használata esetén a restaurációt alaposan meg kell tisztítani (ultrahang).
- Kidolgozás tiszta, keresztfogazású keményfém frézerrel. Nem túl erős nyomással, az egyes ötvözetekhez előírt fordulatszámmal dolgozzunk.



- Kerüljük a hőfejlődést a felületen. Ne használjunk csiszolókövet a különböző ötvözetekhez. Ne dolgozzunk gyémánttal vagy gyémánt bevonatú gumipolírozóval.
- A korona és híd teljes felszínét csiszoljuk át, hogy az ötvözet felszíne és a beágyazó massa valamint a felületi szennyeződések közötti esetleges reakcióterméket is eltávolítsuk. Az interdentális területeket is kidolgozni.
- Szemcseszórás ötvözetből függően 50-250 µm-rel. A különböző ötvözeteknél ügyeljünk a szórás nyomására és a 45°-os szögben végezzük a szórást. Egyszer használatos fúvókát használjunk, és ügyeljünk a szemcse tisztaságára.
- A mosóégetés felhordására a Használati útmutató előírásai szerint kerüljön sor, hogy megfelelő felületi nedvesítést érjünk el. A helyes hőmérséklet betartása az opaker korrekt felolvasztásához szükséges. Wash opaker alkalmazása nem kötelező, a mosóégetést a szokásos opakerrel (színes) is el lehet végezni.
- Vegyük figyelembe az ötvözetek hőtágulási együtthatóját/WAK-értékét. A kerámia hőtágulási együtthatójának alapvetően alacsonyabbnak kell lennie a fém WAK-értékénél. Sok éves tapasztalat szerint jó eredmények érhetők el olyan ötvözetekkel, amelyek WAK-értéke 25-600°C-on mérve 14-14,4 közé esik. Magasabb WAK-értékű ötvözeteknél a lehűlési fázis nem lehet három percnél rövidebb a 900-700°C közötti hőmérséklettartományban. Ez a szabály azonban nem érvényes minden ötvözetre. Egyes esetekben a nálunk eredményes égési folyamat eltérhet az ötvözetgyártók ajánlásától.
- Hidak esetében az első égetéskor mindig az alapmasszáig végezzük el a szeparálást. A kerámia mindig a legsűrűbb helyre zsugorodik, ezért ajánlatos az egyenletes rétegvastagság. Ne használjunk száraz, fűrészfogas eszközöket. Attól a kerámia feloldódik és leválik az opaker felületről.
- Különböző gyártók már nem javasolják az oxidégetést. Ötvözetek váltásakor mindenképpen javasolt. Az oxidégetés az oxidszín ellenőrzésére szolgál, annak egyenletesnek kell lennie. A leplezendő felületen nem lehetnek foltok vagy elszíneződések. Az oxidot utána ismét le lehet fújni vagy oldószerrel letisztítani.
- Fordítson figyelmet a korrekt égési paraméterekre és az égési hőmérsékletre. A kemence ellenőrzésére végezzünk tesztet, tükörrel nézzünk be az égéstérbe és ellenőrizzük, hogy az égéstérben mindenhol egyenletes-e az égés.
- A kerámia felszínét gyémánttal csiszoljuk. Vigyázzunk, hogy ne forrón végezzük a csiszolást. Ha tompa a gyémánt, ne a nyomást növeljük, hanem cseréljük ki a csiszolófejet. Turbina használata esetén mindig ügyeljünk a vízűtésre.



11. Zavaros a kerámia

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Égési paraméterek és égési hőmérséklet pontos betartása.
Tükör segítségével ellenőrizzük, hogy ég-e minden fűtőspirál a kemencében.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok.
Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.
- A korrekúra felhordását nem szabad túl kis adagokban végezni.
Arra is ügyelni kell, hogy ne legyen túl erős a kiszáritás. Esetleg olyan folyadékot használjunk, ami hosszabb ideig nedvesen tart.
- Kiegészítő hőmérséklet túl alacsony.
- Kerüljük a túl gyakori elszívást és a massa ismételt nedvesítését;
ügyeljünk rá, hogy a massa egyenletesen nedves legyen.



12. Elgömbül a fémváz

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Tartsuk be a preparációra vonatkozó alapvető előírásokat.
- Viaszmintázásánál a kezdetektől ügyelni kell a minimális falvastagságra, hogy még kidolgozás után is elegendő anyagmennyiség legyen.
- Tartsuk szem előtt a gyártók ötvözetekre vonatkozó paramétereit.
- Nem nemesfém ötvözetek esetében más az előírt falvastagság mint aranytartamú ötvözeteknél.
- A minta csapos rögzítését gyártó előírásai szerint végezzük.
- Beágyazó massa feldolgozásakor vegyük figyelembe a lejárat dátumát és a massa paramétereit.
- A fém feldolgozásakor minden esetben vegyük figyelembe a gyártó által megadott paramétereiket.
- Égési paraméterek és égési hőmérséklet pontos betartása. Tükör segítségével ellenőrizzük, hogy ég-e minden fűtőspirál a kemencében.
- Indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre.
- Csak az ötvözethez ajánlott öntőtégelyt használjunk. Különböző ötvözeteket ne öntsünk azonos öntőtégelybe.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémeket használjunk.



13. Kötésproblémák a fém és a kerámia között

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Öntés: indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre. Az ötvözethez ajánlott öntőtégely használata és az előírt hőmérséklet betartása.
- Sose keverjük az ötvözeteket. Legfeljebb 1/3 hulladékfémet használjunk.
- A mosóégetés felhordására a Használati útmutató előírásai szerint kerüljön sor, hogy megfelelő felületi nedvesítést érjünk el. A helyes hőmérséklet betartása az opaker korrekt felolvasztásához szükséges. Wash opaker alkalmazása nem kötelező, a mosóégetést a szokásos opakerrel (színes) is el lehet végezni.
- Az opaker felszínén nem képződhetnek buborékok és nem lehetnek elszíneződések. Az opaker felszíne legyen fényes.
- Frissen rétegelt kerámia előszáritását ne végezze túl gyorsan és túl forrón.
- Egy híd javításánál ügyelni kell arra, hogy az interdentalis tér feltöltésekor a barázdálás ne szárazon történjen, különben az anyag nem köt. Az esetleges interdentalis tereket kitöltés előtt nedvesítsük meg olajos folyadékkal (pl. VITA Interno).

14. Elszíneződések a kerámiamasszában

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Beágyazó massa feldolgozásakor ügyeljünk a lejárat dátumára és a paraméterekre.
- Öntés: indukciós és elektromos öntőberendezéseknél figyelni a helyes lángbeállításra és hőmérsékletre.
- Az ötvözethez ajánlott öntőtégely használata és az előírt hőmérséklet betartása.
- Ügyeljünk a homogén fémvázra, lehetőség szerint kerüljük a forrasztásokat és lézeres eljárásokat.
- A kerámiához javasolt keverőfolyadékot használjuk és ügyeljünk a kiegészítő hőmérsékletre.



15. Kerámia visszahúzódása a széli tartományban

Kérjük, tanulmányozza az alábbi pontokat, amelyek ezt okozhatják:

- Első sorban molárisok és hidak esetében kicsinyített fogformában mintázzunk, hogy a kerámia falvastagsága egyenletes legyen. Csücsök megtámasztás az oldalfogak tartományában. Interdentális terek U-alakú mintázása.
- Az opaker felhordására a használati útmutató előírásai szerint kerüljön sor. A helyes hőmérséklet betartása az opaker korrekt felolvasztásához szükséges.
- Az opaker felszínén nem képződhetnek buborékok és nem lehetnek elszíneződések.
- Széli tartományban ügyelni kell a masszák megfelelő adaptálására. A biztonság kedvéért kiégetés előtt esetleg száraz, tiszta ecsettel (10. számú) simítsuk végig ezt a területet.
- Hidak esetében az első égetéskor mindig az alapmasszáig végezzük el a szeparálást. A kerámia mindig a legsűrűbb helyre zsugorodik, ezért ajánlatos az egyenletes rétegvastagság. Ne használjunk száraz, fűrészfogas eszközöket. Attól a kerámia feloldódik és leválik az opaker felületről.
- Ha a finiselés előtt gumipolírozásra kerül sor, utána a felületet nem szabad folyadékkal nedvesíteni. Először le kell tisztítani azt. Ehhez nem elegendő gőzborotvával vagy vízzel tisztítani. A felületen lévő szilikon maradványokat mechanikusan el kell távolítani.
- A kerámiafelületen nem maradhatnak szeparáló anyag maradványok. Még a frissen szeparált antagonistával való kapcsolat (ellenharapás) is problémákhoz vezethet.

Az egyedülálló VITA SYSTEM 3D-MASTER rendszerrel valamennyi fogszín szisztematikusan meghatározásra kerül és tökéletesen reprodukálható.



Figyelem: termékeinket a használati utasításban leírtaknak megfelelően kell alkalmazni. Nem vállalunk felelősséget olyan károkért, amelyek szakszerűtlen anyagkezelésből vagy feldolgozásból erednek. A felhasználó továbbá köteles még a munka megkezdése előtt ellenőrizni, hogy a termék a kívánt felhasználási célra alkalmas-e. Felelősségünket kizárja, ha más gyártók nem kompatibilis vagy nem engedélyezett anyagaival vagy eszközeivel együtt használják termékeinket. Továbbá felelősségünk az adatok helyességéért a jogi alaptól függetlenül és - amennyiben törvényesen megengedett - minden esetben csak a szállított áru számla szerinti, forgalmi adó nélküli értékére korlátozódik. Amennyiben a törvény megengedi, különösen nem vállalunk felelősséget elmaradt haszon, közvetett károk, következménykárok, vagy vevővel szemben fellépő harmadik személyek követeléseivel tekintetében. Mulasztás miatti kártérítési igény (hibás szerződéskötés, szerződésszegés, nem megengedett cselekmény, stb.) csak szándékosság vagy súlyos gondatlanság esetében indokolt.

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