

Pitanja i odgovori u vezi metalkeramike



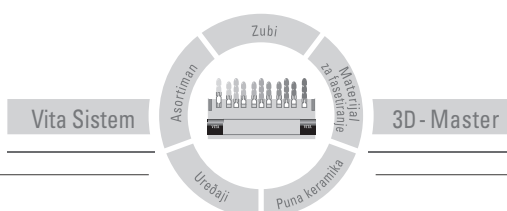
VITA uzimanje boja

VITA komunikacija boja

VITA proizvodnja boja

VITA kontrola boja

Izdanje 10.08



VITA



1. Dva keramička sloja se nisu međusobno vezala	4
2. Izmeštanje keramike	5
3. Naprsline u keramici	6
4. Stvaranje mehurića	7
5. Boja je previše posivela nakon pečenja	8
6. Pečena keramika ima previše mehurića	8
7. Probodi iglom na keramičkim površinama	9
8. Crne tačke u keramici	9
9. Greška pri pečenju	10
10. Pukotine u metalkeramici	10
11. Magline u keramici	12
12. Savijanje metalnog skeleta	13
13. Problemi vezivanja metala-keramike	14
14. Prebojenja na keramičkoj masi	14
15. Vraćanje keramike u ivičnu oblast	15



1. Dva keramička sloja se nisu međusobno vezala

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Sveže naneta vlažna keramika se ne sme previše dugo sušiti i/ili stavljati u previše zagrejanu peć.
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja, eventualno proveriti temperaturu peći (pomoću testa jačine pečenja).
- Ukoliko se pre finalizacije (pečenja za postizanje sjaj) koristi gumena politura, površina se nakon toga ne može ovlažiti. Ona se prvo mora očistiti. Za to nije dovoljno čišćenje parnom brizgaljkom ili vodom. Ostaci silikona na površini se moraju ukloniti mehanički.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).
- Korektivni sloj ne treba nanositi u previše malim porcijama. Ovde treba paziti i da ne dođe do previše jakog isušivanja. Eventualno koristiti tečnost koja duže zadržava vlagu (VITA MODELLING FLUID).
- Izbegavati stalno usisavanje i vlaženje mase.
- Prilikom korekcije mosta paziti da kod popunjavanja interdentalni prostor ne bude suvo neravan, jer se u suprotnom materijal ne vezuje. Eventualno pre punjenja navlažite interdentalne prostore pomoću uljaste tečnosti (npr. Interno).



2. Izmeštanje keramike

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Prilikom modeliranja voska se od početka mora voditi računa o minimalnim debljinama zidova tako da se ni pri obradi ne prekorači minimalna deblina zidova od 0,3 mm. Voditi računa o podacima proizvođača za legure. Kod legura bez plemenitih metala Legure zahtevaju druge debljine zidova nego legure sa visokim sadržajem zlata.
- Modelirati umanjenu formu zuba, pre svega kod molara i mostova, da bi se mogla postići ravnomerna debljina zidova od keramike. Podupiranje izbočine u oblasti bočnih zuba Umodeliranje interdentalnih prostora. Bez oštih ivica.
- Oklinjavanje modeliranja u zavisnosti od podataka proizvođača. Voditi računa o roku trajanja i podacima za obradu bazne mase.
- Zalivanje: Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod induktivnih ili elektronskih uređaja za livenje. Koristiti preporučenu posudu za livenje legure i preporučenu temperaturu.
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.
- Razdvajanje ne vršiti direktno na kalotama, tako da se mesto u kanalu livenja može dobro da se obrađuje.
- Voditi računa i o homogenim metalnim fugama, ako je moguće izbegavati lemljenje ili upotrebu lasera.
- Pri peskarenju voditi računa o čistom mlazu peska. Vodite računa o podacima proizvođača legura. Ne koristiti cirkulacioni uređaj za peskarenje.
- Ukoliko se koristi korozivno sredstvo, restauraciju dobro očistite.
- Obradivati čistim krstasto-ozubljenim burgijama od tvrdog metala. Ne primenjivati preveliki pritisak i uvek nakon legiranja raditi sa navedenim brojem obrtaja.
- Izbegavati stvaranje toplote na površini. Ne koristiti obradni kamen za različite legure. Ne obrađivati dijamantskim ili dijamantom ojačanim gumenim politurama.
- Celu površinu krunice ili mosta preraditi kako bi se obradili eventualni produkti reakcije legirane površine sa baznom masom ili neravninama površine. Ovde preraditi i interdentalne prostore.
- U zavisnosti od legure peskariti sa 50 – 250 µm. Kod različitih legura paziti na pritisak mlaza i prilikom peskarenja mlaz usmeriti pod ravnim uglom u odnosu na površinu. U suprotnom postoji opasnost da peščani mlaz u leguri skrene pod uglom od 45°. Koristiti jednosmernu mlaznicu i voditi računa o čistom mlazu peska (voditi računa o podacima proizvođača legure).
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja. Ležišta za pečenje prekontrolisati ogledalom i videti da li gore sva grejna vlakna.
- Površinu keramike izbrusiti dijamantskom burgijom. Pritom treba paziti da ne dođe do zagrevanja pri brušenju. Kod tupih dijamantnih burgija ne povećavati pritisak već zameniti brusno telo. Pri upotrebi turbine uvek paziti na vodeno hlađenje.



3. Naprsline u keramici

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Modelirati umanjenu formu zuba, pre svega kod molara i mostova, da bi se mogla postići ravnomerna debljina zidova od keramike. Podupiranje izbočine u oblasti bočnih zuba Umodeliranje interdentalnih prostora.
- Zalivanje: Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod induktivnih ili elektronskih uređaja za livenje. Koristiti preporučenu posudu za livenje legure i paziti na temperature.
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.
- Pri peskarenju voditi računa o čistom mlazu peska. Vodite računa o podacima proizvođača legura. Ne koristiti cirkulacioni uređaj za peskarenje.
- Celu površinu fasetirane krunice ili mosta preraditi kako bi se obradili eventualni produkti reakcije legirane površine sa baznom masom ili neravninama površine. Ovde preraditi i interdentalne prostore.
- Razni proizvođači više ne preporučuju pečenje oksida. Kod premeštanja legura se to preporučuje u svakom slučaju. Pečenje oksida služi za proveru oksidne boje, koja mora da bude ravnomerna. Ne smeju da postoje fleke i prebojenja na fasetiranim površinama. Oksid se zatim može ponovo peskariti ili isprati kiselinom.
- Prilikom mešanja svih keramičkim masa mora se voditi računa da se izmešaju bez mehurića. Za to je potrebno sa strane dodati malo tečnosti na prah i masu Dobro promešati staklenom špatulom ili špatulom od ahata. Pri upotrebi metalnih špatula može doći do trenja metala i prebojenja keramike, zato ih ne treba koristiti.
- Paziti na čistoću radnog mesta, jer metalna prašina i prljava voda za četkicu može prouzrokovati probleme.
- Izbegavati nanošenje previše obilnih slojeva tečnosti za izolaciju.
- Kod mostova pri prvom pečenju uvek separirati do osnovne mase. Keramika se skuplja uvek ka najdebljem mestu, pa se zato preporučuje ravnomerna debljina sloja. Ne koristiti suve instrumente i instrumente sa zupcima. Usled toga se keramika može rasklimati i smaknuti sa površine opakera.
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja. Za kontrolu vršiti testiranje ležišta za pečenje stavljanjem ogledala u komoru za pečenje i proverom da li ležište za pečenje svuda unaokolo ravnomerno peče.
- Ukoliko se pre finalizacije koristi gumena politura, površina se nakon toga ne može ovlažiti. Ona se prvo mora očistiti. Za to nije dovoljno čišćenje parnom brizgaljkom ili vodom. Ostaci silikona na površini se moraju ukloniti mehanički.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).
- Prilikom korekcije mosta paziti da kod popunjavanja interdentalni prostor ne bude suvo neravan, jer se u suprotnom materijal ne vezuje. Eventualno pre punjenja navlažite interdentalne prostore pomoću uljaste tečnosti (npr. VITA INTERNO).



4. Stvaranje mehurića

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Bazna masa je pogrešno zamešena (voditi računa o podacima proizvođača i roku trajanja)
- Metalni skelet vizuelno proveriti na površinske jamice
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.
- Razdvajanje ne vršiti direktno na metalnim kalotama, tako da se mesto u kanalu livenja može još uvek dobro obrađivati.
- Ako je moguće, izbegavati lemljenje ili upotrebu lasera.
- Pri peskarenju voditi računa o čistom mlazu peska. Vodite računa o podacima proizvođača legura. Ne koristiti cirkulacioni uređaj za peskarenje. Mlaz usmeravati pod ravnim uglom na površinu. U suprotnom postoji opasnost da se peščani mlaz reflektuje od legure.
- Ukoliko se koristi korozivno sredstvo, restauraciju zatim dobro očistite.
- obrađivati čistim krstasto-ozubljenim burgijama od tvrdog metala. Ne primenjivati preveliki pritisak i uvek nakon legiranja raditi sa navedenim brojem obrtaja.
- Izbegavati stvaranje toplote na površini prilikom obrade. Ne koristiti obradni kamen za različite legure.
- Ne obrađivati dijamantskim ili dijamantom ojačanim gumenim politurama.
- Celu površinu krunice ili mosta ponovo izbrusiti kako bi se uklonili eventualni produkti reakcije legirane površine sa baznom masom ili neravninama. Preraditi i interdentalne prostore.
- Brusiti u jednom smeru da ne bi bilo preklapanja.
- U zavisnosti od legure peskariti sa 50 – 250 µm. Kod različitih legura paziti na pritisak mlaza i prilikom peskarenja mlaz usmeriti pod ravnim uglom u odnosu površinu. U suprotnom postoji opasnost da peščani mlaz u leguri skrene pod uglom od 45°. Koristiti jednosmernu mlaznicu i voditi računa o čistom mlazu peska (voditi računa o podacima proizvođača legure).
- Nagrizanje preporučuju različiti proizvođači, zavisno od oksidne površine, jer se pritom površina „oplemenjuje“ rastvaranjem nepostojanih sastojaka. Pritom se obavezno mora voditi računa o tome da skelet bude dobro očišćen i da na površini ne zaostane sredstvo za nagrizanje.
- Razni proizvođači više ne preporučuju pečenje oksida. Kod premeštanja legura se to preporučuje u svakom slučaju. Pečenje oksida služi za proveru oksidne boje, koja mora da bude ravnomerna u boji. Ne smeju da postoje fleke i prebojenja na fasetiranim površinama. Oksid se zatim može ponovo peskariti ili isprati kiselinom.
- Washbrand se mora naneti prema podacima iz uputstva za obradu da bi se postiglo dobro vlaženje površina. Održavanje pravilne temperature je neophodno za pravilno topljenje opakera. Upotreba WO nije obavezna, a Washbrand se može koristiti i sa običnim opakeraom (u boji).
- Prilikom mešanja svih keramičkim masa mora se voditi računa da se izmešaju bez mehurića. Za to je potrebno sa strane dodati malo tečnosti na prah i masu dobro promešati staklenom špatulom ili špatulom od ahata. Usled korišćenja metalnih špatula može doći do trenja metala i prebojenja keramike, zato ih ne treba koristiti. Paziti na čistoću radnog mesta, jer metalna prašina i prljava voda za četkicu mogu prouzrokovati probleme. Izbegavati nanošenje previše obilnih slojeva tečnosti za izolaciju.
- Pri ponovnom mešanju, keramičke mase ne mešati sa tečnošću za modeliranje već sa destilovanom vodom. I ovde se mora voditi računa da se ne stvore mehurići. Voditi računa o ravnomernoj konzistenciji vlage slojevane mase. Ne vršiti često dovlaživanje ili isušivanje. Koristiti isključivo burgije za obradu radnog materijala.
- Ne koristiti burgije kojima je prethodno brušen titan.



5. Boja je previše posivela nakon pečenja

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Washbrand se mora naneti prema podacima iz uputstva za obradu da bi se postiglo dobro vlaženje površina. Održavanje pravilne temperature je neophodno za pravilno topljenje opakera. Upotreba WO nije obavezna, a Washbrand se može koristiti i sa običnim opakером (u boji).
- Ako je potrebno, opaker se mora pokrивно naneti i drugi put, da bi se postigla sigurna proizvodnja boje.
- Prilikom mešanja svih keramičkim masa mora se voditi računa da se izmešaju bez mehurića. Za to je potrebno sa strane dodati malo tečnosti na prah i masu dobro promešati staklenom špatulom ili špatulom od ahata. Usled korišćenja metalnih špatula može doći do trenja metala i prebojenja keramike, zato ih ne treba koristiti. Paziti na čistoću radnog mesta, jer metalna prašina i prljava voda za četkicu mogu prouzrokovati probleme. Izbegavati nanošenje previše obilnih slojeva tečnosti za izolaciju.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).
- Opaker nije nanet pokrивно
- Temperatura pečenja je previše visoka ili previše niska: Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja (provera pečenja pomoću testa jačine pečenja).
- Korišćena je prevelika količina transparentnog dentina
- Debljina fasete je previše mala, da bi se obezbedila sigurna proizvodnja boje mora se paziti na debljinu keramičkog sloja koja je $\geq 0,6$ mm.

6. Pečena keramika ima previše mehurića

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Pri ponovnom mešanju, keramičke mase ne mešati sa tečnošću za modeliranje već sa destilovanom vodom. I ovdе se mora voditi računa da se ne stvore mehurići. Voditi računa o ravnomernoj konzistenciji vlage slojevane mase. Ne vršiti često dovlaživanje ili isušivanje. Koristiti isključivo burgije za obradu radnog materijala.
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).
- Temperatura pečenja je previše niska
- Base Dentine masa je premalo naneta
- Korišćena je prevelika količina transparentnog dentina
- Naneto je previše cakline.
- Debljina fasete je previše mala, da bi se obezbedila sigurna proizvodnja boje mora se paziti na debljinu keramičkog sloja koja je $\geq 0,6$ mm.



7. Probodi iglom na keramičkim površinama

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Prilikom mešanja svih keramičkim masa mora se voditi računa da se izmešaju bez mehurića. Za to je potrebno sa strane dodati malo tečnosti na prah i masu dobro promešati staklenom špatulom ili špatulom od ahata. Usled korišćenja metalnih špatula može doći do trenja metala i prebojenja keramike, zato ih ne treba koristiti. Paziti na čistoću radnog mesta, jer metalna prašina i prljava voda za četkicu mogu prouzrokovati probleme. Izbegavati nanošenje previše obilnih slojeva tečnosti za izolaciju.
- Pri ponovnom mešanju, keramičke mase ne mešati sa tečnošću za modeliranje već sa destilovanom vodom. I ovde se mora voditi računa da se ne stvore mehurići. Voditi računa o ravnomernoj konzistenciji vlage slojevane mase. Ne vršiti često dovlaživanje ili isušivanje.
- Korektivni sloj ne treba nanositi u previše malim porcijama. Ovde treba paziti da ne dođe do previše jakog isušivanja. Eventualno koristiti tečnost koja duže zadržava vlagu.
- Izbegavati stalno usisavanje i vlaženje mase; voditi računa o ujednačenom nivou vlage.

8. Crne tačke u keramici

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Prilikom mešanja svih keramičkim masa mora se voditi računa da se izmešaju bez mehurića. Za to je potrebno sa strane dodati malo tečnosti na prah i masu dobro promešati staklenom špatulom ili špatulom od ahata. Pri upotrebi metalnih špatula može doći do trenja metala i prebojenja keramike, zato ih ne treba koristiti.
- Paziti na čistoću radnog mesta, jer metalna prašina i prljava voda za četkicu može prouzrokovati probleme.
- Izbegavati nanošenje previše obilnih slojeva tečnosti za izolaciju.



9. Greška pri pečenju

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- U ivičnoj oblasti voditi računa o dobroj adaptaciji masa, eventualno suvom i čistom četkicom iščetkati ove oblasti pre njihovog pečenja.
- Kod mostova pri prvom pečenju uvek separirati do osnovne mase. Keramika se skuplja uvek ka najdebljem mestu, pa se zato preporučuje ravnomerna debljina sloja. Ne koristiti suve instrumente i instrumente sa zupcima. Usled toga se keramika može rasklimati i smaknuti sa površine opakera.
- Krunica deluje „beživotno“ ili nije dovoljno transparentna: (eventualno korišćena pogrešna tečnost).
- Ukoliko krunica nakon pečenja deluje previše „staklasto“ ili su ivice zaobljene: molimo da proverite ležište za pečenje!!!

10. Pukotine u metalkeramici

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Prilikom modeliranja voska se od početka mora voditi računa o minimalnim debljinama zidova tako da se ni pri obradi ne prekorači minimalna deblina zidova od 0,3 mm. Voditi računa o podacima proizvođača za legure. Kod legura bez plemenitih metala Legure zahtevaju druge debljine zidova nego legure sa visokim sadržajem zlata.
- Modelirati umanjenu formu zuba, pre svega kod molara i mostova, da bi se mogla postići ravnomerna debljina zidova od keramike. Podupiranje izbočine u oblasti bočnih zuba Umodeliranje interdentalnih prostora. Bez oštih ivica.
- Oklinjavanje modeliranja u zavisnosti od podataka proizvođača. Voditi računa o baznim masama, njihovom skladištenju, roku trajanja i podacima za obradu.
- Voditi računa o zalivanju, temperaturama livenja i uređaju za livenje. Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod indukcionih ili elektronskih uređaja za livenje. Koristiti preporučenu posudu za livenje legure.
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.
- Razdvajanje ne vršiti direktno na kalotama, tako da se mesto u kanalu livenja može dobro da se obrađuje.
- Voditi računa i o homogenim metalnim fugama, ako je moguće izbegavati lemljenje ili upotrebu lasera.
- Pri peskarenju voditi računa o čistom mlazu peska (podaci proizvođača).
- Ukoliko se koristi korozivno sredstvo, restauraciju dobro očistite (ultrazvučno).



- Obradivati čistim krstasto-ozubljenim burgijama od tvrdog metala. Ne primenjivati preveliki pritisak i uvek nakon legiranja raditi sa navedenim brojem obrtaja.
- Izbegavati stvaranje toplote na površini. Ne koristiti obradni kamen za različite legure. Ne obrađivati dijamantskim ili dijamantom ojačanim gumenim politurama.
- Celu površinu krunice ili mosta ponovo izbrusiti kako bi se uklonili eventualni produkti reakcije legirane površine sa baznom masom ili neravninama. Ovde preraditi i interdentalne prostore.
- U zavisnosti od legure peskariti sa 50 – 250 μm . Kod različitih legura paziti na pritisak mlaza i peskariti pod uglom od 45°. Koristiti jednosmernu mlaznicu i voditi računa o čistom mlazu peska.
- Washbrand se mora naneti prema podacima iz uputstva za obradu da bi se postiglo dobro vlaženje površina. Održavanje pravilne temperature je neophodno za pravilno topljenje opakera. Upotreba WO nije obavezna, a Washbrand se može koristiti i sa običnim opakero (u boji).
- Voditi računa o KTŠ legure. KTŠ keramike moraju u principu biti niži od KTŠ metala. Višegodišnje iskustvo pokazuje da se sa legurama čiji je TKŠ, meren u opsegu 25-600°C, iznosi 14-14,4, postiču dobri rezultati. Ako su KTŠ-vrednosti legura veće, u fazi hlađenja temperaturni opseg od 900-700°C se ne sme primenjivati manje od tri minuta. Ovo pravilo pak ne važi kod svake legure. U pojedinim slučajevima može doći do odstupanja našeg postupka pečenja od preporuka proizvođača legure.
- Kod mostova pri prvom pečenju uvek separirati do osnovne mase. Keramika se skuplja uvek ka najdebljem mestu, pa se zato preporučuje ravnomerna debljina sloja. Ne koristiti suve instrumente i instrumente sa zupcima. Usled toga se keramika može rasklimati i smaknuti sa površine opakera.
- Razni proizvođači više ne preporučuju pečenje oksida. Kod premeštanja legura se to preporučuje u svakom slučaju. Pečenje oksida služi za proveru oksidne boje, koja mora da bude ravnomerna u boji. Ne smeju da postoje fleke i prebojenja na fasetiranim površinama. Oksid se zatim može ponovo peskariti ili isprati kiselinom.
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja. Za kontrolu vršiti testiranje ležišta za pečenje stavljanjem ogledala u komoru za pečenje i proverom da li ležište za pečenje svuda unaokolo ravnomerno peče.
- Površinu keramike izbrusiti dijamantskom burgijom. Pritom treba paziti da ne dođe do zagrevanja pri brušenju. Kod tupih dijamantnih burgija ne povećavati pritisak već zameniti brusno telo. Pri upotrebi turbine uvek paziti na vodeno hlađenje.



11. Magline u keramici

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja.
Ležišta za pečenje prekontrolisati ogledalom i videti da li gore sva grejna vlakna.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).
- Korektivni sloj ne treba nanositi u previše malim porcijama.
Ovde treba paziti i da ne dođe do previše jakog isušivanja.
Eventualno koristiti tečnost koja duže zadržava vlagu.
- Temperatura pečenja je previše niska
- Izbegavati stalno usisavanje i vlaženje mase; voditi računa o ujednačenom nivou vlage.



12. Savijanje metalnog skeleta

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Moraju se poštovati opšti principi preparacije.
- Prilikom modeliranja voska se od početka mora voditi računa o minimalnim debljinama zidova tako da ostane dovoljno materijala i nakon obrade.
- Voditi računa o podacima proizvođača za legure.
- Legure bez plemenitih metala zahtevaju druge debljine zidova nego legure sa visokim sadržajem zlata.
- Oklinjavanje modeliranja prema podacima proizvođača
- Voditi računa o roku trajanja i podacima za obradu bazne mase.
- Voditi računa o podacima proizvođača za obradu metala.
- Voditi računa o parametrima pečenja i temperaturi pečenja. Ležišta za pečenje prekontrolisati ogledalom i videti da li gore sva grejna vlakna.
- Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod indukcionih ili elektronskih uređaja za livenje.
- Koristiti samo preporučenu posudu za livenje legure. Ne vršiti livenje različitih legura u jednoj posudi.
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.



13. Problemi vezivanja metala-keramike

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Zalivanje: Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod induktivnih ili elektronskih uređaja za livenje. Koristiti preporučenu posudu za livenje legure i preporučenu temperaturu.
- Nikada ne mešati leguru. Koristiti maks. 1/3 starog metala.
- Washbrand se mora naneti prema podacima iz uputstva za obradu da bi se postiglo dobro vlaženje površina. Održavanje pravilne temperature je neophodno za pravilno topljenje opakera. Upotreba WO nije obavezna, a Washbrand se može koristiti i sa običnim opakером u boji zuba.
- Na površini opakera se ne smeju javiti mehurići ili prebojenja. Površina opakera mora da sija.
- Sveže naneta keramika se ne sme previše brzo ili vrelo sušiti.
- Prilikom korekcije mosta paziti da kod popunjavanja interdentalni prostor ne bude suvo neravan, jer se u suprotnom materijal ne vezuje. Eventualno pre punjenja navlažite interdentalne prostore pomoću uljaste tečnosti (npr. VITA INTERNO Fluid).

14. Prebojenja na keramičkoj masi

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Voditi računa o roku trajanja i podacima za obradu bazne mase.
- Zalivanje: Voditi računa o pravilnom podešenju plamena, odnosno temperature kod induktivnih ili elektronskih uređaja za livenje. Koristiti preporučenu posudu za livenje legure i preporučenu temperaturu.
- Koristiti preporučenu posudu za livenje legure.
- Voditi računa i o homogenim metalnim fugama, ako je moguće izbegavati lemljenje ili upotrebu lasera.
- Koristiti tečnost za mešanje keramike i voditi računa o temperaturi pečenja.

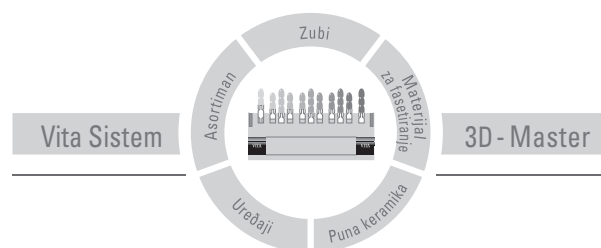


15. Vraćanje keramike u ivičnu oblast

Proverite sledeće stavke koje mogu biti uzrok tome:

- Modelirati umanjenu formu zuba, pre svega kod molara i mostova, da bi se mogla postići ravnomerna debljina zidova od keramike. Podupiranje izbočine u oblasti bočnih zuba
Umodeliranje interdentalnih prostora.
- Opaker se mora naneti prema podacima iz uputstva za obradu. Održavanje pravilne temperature je neophodno za pravilno topljenje opakera.
- Na površini opakera se ne smeju javiti mehurići ili prebojenja.
- U ivičnoj oblasti voditi računa o dobroj adaptaciji masa. Radi sigurnosti, pre pečenja eventualno iščetkati ove oblasti suvom i čistom četkicom (četkica br. 10).
- Kod mostova pri prvom pečenju uvek separirati do osnovne mase. Keramika se skuplja uvek ka najdebljem mestu, pa se zato preporučuje ravnomerna debljina sloja. Ne koristiti suve instrumente i instrumente sa zupcima. Usled toga se keramika može rasklimati i smaknuti sa površine opakera.
- Ukoliko se pre finalizacije koristi gumena politura, površina se nakon toga ne može ovlažiti. Ona se prvo mora očistiti. Za to nije dovoljno čišćenje parnom brizgaljkom ili vodom. Ostaci silikona na površini se moraju ukloniti mehanički.
- Ostaci izolacionog materijala ne smeju da se nađu na površini keramike. Do problema može dovesti i kontakt sa sveže izolovanim antagonistima (naspramna okluzija).

Sa jedinstvenim VITA SYSTEM 3D-MASTER se sistematski određuju i potpuno reprodukuju sve prirodne boje zuba.



Pažnja: Naše proizvode koristiti prema uputstvima za upotrebu. Ne preuzimamo odgovornost za štete koje su nastale usled nepravilnog rukovanja ili obrade. Korisnik je u obavezi da pre upotrebe proveri da li je proizvod prikladan za predviđenu oblast primene. Odgovornost se ne prihvata i kada se proizvod obrađuje u nepovoljnoj, odnosno neodobroj kombinaciji sa materijalima i uređajima drugih proizvođača. U ostalim slučajevima je naša odgovornost ograničena za ispravnost podataka nezavisno od pravnog osnova, i u meri propisanoj zakonom, u svakom slučaju do vrednosti isporučene robe po osnovu izdatog računa bez poreza. Naročito ne prihvatamo odgovornost, ukoliko je to dozvoljeno zakonom, za propuštenu korist, za posredne štete, za posledične štete ili za potraživanje trećih lica u odnosu na kupca. Zahtevi za nadoknadu štete (odgovornost zbog prekida ugovora, poz. kršenje ugovora, nedozvoljeno rukovanja itd.) važe samo u slučaju namerne ili grube nemarnosti.

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