

Инструкция по использованию

Блоков стеклокерамики на основе дисиликата лития. Up. Cad.

Процедуры



Сканирование - проектирование - фрезеровка - корректировка формы - кристаллизация и глазировка

1.Корректировка формы

чтобы срезать реставрационную конструкцию : используйте правильный инструмент для обрезки конструкции up.cad от поддерживающего материал штыря. Если используется неподходящий инструмент, это может вызвать трещины и сколы, особенно около края зубов.

Проверка соответствия: установить реставрационную конструкцию на модель или прямо в рот. Тщательно проверьте соответствие и скорректируйте если необходимо, убедитесь если возможность уплотнения и удостоверьтесь в правильности контакта окклюзионной и проксимальной части реставрации.



Внимание!

После отделения реставрационная конструкция должна быть отполирована до спекания.

Используйте подходящие инструменты для полировки и убедитесь, что конструкция полируется с низкой скоростью и небольшим давлением.

Полируйте только в одном направлении и на низкой скорости. Избегайте локального нагрева из-за полировки в одном месте в течении длительного времени. Это может вызвать трещины и сколы.

Минимальная толщина материала реставрационной конструкции должна быть в предписанных пределах упомянутых ранее в данной инструкции.

2. Кристаллизация и глазировка

Керамическая печь предназначена для кристаллизации реставрационной конструкции до ее конечного состояния.

В зависимости от конечных эстетических требований реставрации, должна быть выбрана подходящая программа спекания. Кристаллизация и глазировка достигается в 2 шага, в зависимости от типа реставрации обозначенных в 2ух таблицах ниже. Программа спекания только для кристаллизации или совместно с глазировкой, применяют 1ю или 2ую программу.

Одноэтапный процесс

| Только кристаллизация или кристаллизация совместно с глазировкой | | | | | | |
|--|----------------------|----------------------------------|-------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| Начальная температура С° | Время сушки. Мин:сек | Возрастающий уровень температуры | Температура выдержки С° | Время выдержки и мин | Начало вакуума С° | Окончание вакуума С° |
| 400 | 00:30 | 40 | 840 | 07:00 | 550 | 840 |

Двухэтапный процесс

| Только кристаллизация или кристаллизация совместно с глазировкой | | | | | | |
|--|----------------------|----------------------------------|-------------------------|--------------------|-------------------|----------------------|
| Начальная температура С° | Время сушки. Мин:сек | Возрастающий уровень температуры | Температура выдержки С° | Время выдержки мин | Начало вакуума С° | Окончание вакуума С° |
| 400 | 06:00 | 90/30 | 820/840 | 00:10/07:00 | 550/820 | 820/840 |

Процесс глазировки

| Процесс Глазировки | | | | | | |
|--------------------------|----------------------|----------------------------------|-------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| Начальная температура С° | Время сушки. Мин:сек | Возрастающий уровень температуры | Температура выдержки С° | Время выдержки и мин | Начало вакуума С° | Окончание вакуума С° |
| 400 | 00:30 | 40 | 840 | 03:00 | 550 | 840 |

Примечание.

Рекомендуется использовать 2 шаговую программу с повышением температуры, информация до "/" относится к первому этапу, после "/" ко второму. Так обозначение температуры "60/30", на первом этапе температура 90 C°/мин, на втором этапе 30 C°/мин.

Если виниры, вкладки и накладки выполнены с окраской, в таком случае рекомендуется программа спекания совместной кристаллизации и глазировки.



паста для глазировки должна быть нанесена равномерно. Слой глазури не должен быть слишком толстым, особенно на окклюзионной поверхности. Избегайте тонких участков, убедитесь что поверхность реставрационной конструкции достаточно блестящий после спекания.

Программа спекания для кристаллизации должна быть выбрана автоматически в соответствии с печью для глазировки.

Скорректируйте программу согласно инструкциям производителя.

Отчистите полностью конструкцию до повторной кристаллизации. Мы рекомендуем использовать ультразвуковой очиститель совместно с высушиванием без масла и сухим воздухом.

Реставрационную конструкцию во время кристаллизации необходимо поместить на пироксилит или на обычный материал для спекания

Рекомендуется только низкотемпературная глазировка, температура должна быть ниже 840°C