

NIADUR

DFS
Dental Future Systems
D I A M O N

Ländenstrabe 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamond.de | www.dfs-diamond.de

CE 0297
Made in Germany

Οδοντιατρικό κράμα CrNi NiCr aliaj dentar

Χρήση:

κράμα όπτησης για στεφάνες και γέφυρες.

Domeniul de folosinta:

aliaj dentar tip III, Ni-Cr pentru coroane si punti

Ιδιότητες / Caracteristici:

Πυκνότητα / Densitate:	8,3 g/cm ³
Εύρος τήξης / Interval topire:	1313 °C - 1350 °C
Θερμοκρασία χύτευσης / Temperatura de turnare:	1500 °C
Θερμοκρασία προθέρμανσης του μούφλου / Temperatura de preincalzire:	900 °C - 950 °C
Συντελεστής διαστολής / Coeficient de expansiune (20-600°C) συντελεστής θερμικής διαστολής / CTE:	14,5 μm/mK
Σκληρότητα Vickers / Duritate Vickers:	194 HV10
Επιμήκυνση θραύσης / Alungire la rupere:	16 %
Αντοχή στον εφελκυσμό / Rezistentă la rupere:	546 N/mm ²
Όριο διαστολής / Limita de întindere:	309 N/mm ²
Συντελεστής ελαστικότητας / Modul elasticitate:	172.000 N/mm ²

Περιεκτικότητα επι τοις εκατό % / Compozitie (Compozitia chimica):

Ni	62,00 %
Cr	24,50 %
Mo	10,30 %
Si	1,70 %
Fe	1,50 %

Ίχνη / Urme de: Co, C

Υλικό συγκόλλησης πριν από την όπτηση / Sudarea inainte de ardere:

Ράβδοι συγκόλλησης Soldur N / Soldur N lipitura sub forma de tije

Υλικό συγκόλλησης μετά την όπτηση / Sudarea dupa ardere:

Υλικό συγκόλλησης Degulor 1, Υλικό συγκόλλησης Degulor 2 ή παρόμοια /

Degulor lot 1, Degulor lot 2 sau similar

1. Modelarea si aleara

Grosimea peretelui la o singura coroana: minim 0.3 mm

Grosimea peretelui la punte: minim 0.4 mm

Realizati un schelet de punte de dimensiuni anatomice reduse, suficient de solid si stabil pentru lungimea pe care o are. Evitati marginile ascutite pe suprafețele ce urmeaza a fi placate cu ceramica. Incorporati suprafețe interdentare largi unde este planificata sudura, la puntile cu mai multe elemente. Folositi tije cu diametru de minim 3.0 mm. Barele de ceara in forma de T trebuie sa aiba un diametru de minim 4-5 mm.

2. Macheta de ceara si ambalarea

Aplicati "DFS Silicone & Wax Wetting agent" (cod #25030) sau "Waxurit" (cod #17111) pentru a asigura indepartarea fara distorsionare a puntii de ceara. Mixati in vid masa de ambalat pe baza de fosfati (Vesto-Fix). Rezultate optime se obtin la utilizarea sistemului de turnare "Thermofix 2000".

3. Topirea si turnarea

Folositi doar material nou!

Respectati instructiunile de utilizare date de producatorul masei de ambalat.

Incalziti incinta pana la 950°C.

Temperatura de turnare 1500°C.

Folositi doar creuzete de ceramica. Pentru toate tehnicile de topire.

Incepeti turnarea cand pelicula de pe metal incepe sa se crape.

4. Finisarea tiparului

Nu caliti tiparul!! Lasati-l sa se raceasca incet la temperatura camerei. Folositi doar freze de carbid la finisare, de genul "Diadur", cu sectiune transversala, de granulatie medie, fina sau superfina pentru obtinerea unei suprafețe curate, ne-contaminate. Mentineti turatia intre 15000-30000 rpm. Mentineti rotirea frezei intr-o singura directie. **Retineti, ca suprafețele de metal care urmeaza a fi placate, nu trebuie preparate cu instrumente sinter-diamantate, pietre sau instrumente diamantate electroplacate, deoarece acestea contamineaza alajul cu reziduuri care nu pot fi indepartate complet. Sablarea cu oxizi de aluminiu (aprox. 130μ) trebuie efectuata la un unghi de 45°C fata de suprafeța metalica pentru a asigura curatarea uniforma si evitarea reziduurilor nedorite. Este necesara fierberea timp de 10 minute in apa distilata sau curatarea cu steamerul pentru finalizarea cu succes a finisarii. Asigurati-va ca varful pistolului de la steamer nu este contaminat cu ceara sau ulei. Evitati inhalarea reziduurilor de metal!**

5. Arderea de oxidare

Arderea de oxidare nu este necesara daca pasii anteriori se respecta. Se poate efectua pentru asigurarea suprafețelor curate a metalului prin arderea in vid la 960°C cel puțin 5 minute. Indepartati complet pelicula de oxid de pe metal cu instrumente de carbid si prin sablare cu oxizi de aluminiu, apoi finalizati prin curatarea la steamer.

6. Arderea wash-opac

Efectuati o ardere la o temperatura cu 20°C mai ridicata decat cea recomandata de producatorul ceramicii.

7. Arderea opacului

Respectati instructiunile producatorului ceramicii.

8. Arderea dentinei

Respectati instructiunile producatorului ceramicii. Racire indelungata!

9. Sudura

Baza de sudura sa fie cat mai mica. Preincalziti baza 10 minute la 500°C. Urmati instructiunile date de producatorul lipiturii. Folositi solutie decapanta si raciti la temperatura camerei. Indepartati excesul cu instrumente de carbid si prin sablare cu oxizi de aluminiu.

1. Κατασκευή κέρνου ομοιόματος

Πάχος τοιχώματος για μεμονωμένες στεφάνες τουλάχιστον 0,3 mm. Για στεφάνες γεφυρών τουλάχιστον 0,4 mm. Διαμορφώστε τους σκελετούς ανατομικά σε μικρότερο μέγεθος λαμβάνοντας υπόψη την προγραμματισμένη επικάλυψη και με την ανάλογη σταθερότητα για μεγαλύτερα ανοίγματα, αποφεύγετε τα αχρηστά σημεία συναρμογής. Διαμορφώστε τις προβλεπόμενες επιφάνειες συγκόλλησης σε μεγάλη έκταση. Τοποθέτηση των καναλιών χύτευσης, τουλάχιστον 3 mm και για την κύρια χύτευση περίπου 4-5 mm.

2. Επένδυση

Ψεκάζετε την κέρνη κατασκευή με „DFS Silikon- und Wachstentspanner“ (υλικό μέσωσης της επιφανειακής τάσης σιλκόνης και κερίου) (αριθ. παραγγελίας #25030) ή „Waxurit“ (αριθ. παραγγελίας #17111) (περιορισμένη επικάλυψη και σκληρότητα), προκειμένου να εξασφαλίσετε την χωρίς την παραμικρή παραμόρφωση αφαίρεση των κέντρων γεφυρών μεγάλου ανοίγματος. Επενδύστε με υπό κενό αναμεγμένο φασματοσκόπιο πυθρόωμα (VestoFix). Η χρήση του „VestoFix“ σε συνδυασμό με το σύστημα μούφλου „Thermofix 2000“ διευκολύνει την κατασκευή σκελετών γέφυρας χωρίς μηχανικές τάσεις ούτε παραμορφώσεις.

3. Τήξη και χύτευση

Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά καινούργιο υλικό! Λαμβάνετε υπόψη τα στοιχεία του προμηθευτή του πυθροώματος! Θερμοκρασία προθέρμανσης των μούφλων περίπου έως 950 °C Θερμοκρασία χύτευσης 1500 °C Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά κεραμικά χυνευτήρια ή χυδόνες τήξης (για υψηλή συχνότητα και ακάυτη φλόγα). Χύτευση κατά τη ρήξη του φαιού του χυτού.

4. Επεξεργασία του σκελετού

Μην ψιχάτε απότομα το χύτευμα, αλλά το αφήνετε να κρυσταίσει αργά σε θερμοκρασία περιβάλλοντος. Μετά την αφαίρεση του χυτεύματος, κλειάστε το κράμα αποκλειστικά με φρέζες σκληρού μετάλλου μέσης έως πολύ υψηλής οδοντωσίας (Diadur Macro, Micro ή Millimeter) προκειμένου να δημιουργήσετε μία άπλυτα καθαρή από προσμίξεις επιφάνεια. Ο αριθμός στροφών αυτών των φρεζών σκληρού μετάλλου θα πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ 15.000 και 30.000 σ.α.κ. Κινείστε τη φρέζες σκληρού μετάλλου σε μία μόνο κατεύθυνση. **Λάβετε υπόψη:** Μην χρησιμοποιείτε επάνω στις προς όπτηση επιφάνειες **διαμάντια συσσωμάτωσης, γαββανικά διαμάντια ούτε φρέζες**, επειδή αυτά τα εργαλεία προκαλούν επιμήκυνση της μεταλλικής επιφάνειας, η οποία δεν μπορεί πλέον να αφαιρεθεί ολοκληρωτικά ούτε καν με εντατική αμμοβολή. Κατά την επακόλουθη αμμοβολή με οξείδιο του αργιλίου (περίπου 130 μ), διατηρείτε οπωσδήποτε μία γωνία βολής 45° προς τη μεταλλική επιφάνεια! Τέλος, βράζετε το τεμάχιο για 10 λεπτά σε αποσταγμένο νερό ή το καθαρίζετε με αμμοβολή. Προσοχή: προσέξτε το ενδεχόμενο κεραιώμενο με κέρη ή λάδι ρύγχος του ποτισιού ατμού! **Αποφύγετε την εισπνοή της μεταλλικής σκόνης!**

5. Όπτηση οξειδίων

Η όπτηση οξειδίων μπορεί να διεξαχθεί στους 960 °C (για τουλάχιστον 5 λεπτά) για τον έλεγχο της άμυνα επεξεργασμένης μεταλλικής επιφάνειας. Μία επιφάνεια που εξακολουθεί να φέρει προσμίξεις, εμφανίζει ένα κηλιδωτό, ανομοιομορφο χρώμα οξειδίου. Ωστόσο, η όπτηση οξειδίων είναι περιττή, εάν τα προηγούμενα στάδια έχουν ολοκληρωθεί σωστά. Πριν από την επικάλυψη πρέπει να αφαιρεθεί και πάλι ολοκληρωτικά η επιστρωση οξειδίων με φρέζες σκληρού μετάλλου και αμμοβολή προκειμένου να εξασφαλιστεί η άμωγη πρόσφυση του κεραμικού υλικού.

6. Όπτηση Wash

Η όπτηση Wash θα πρέπει να διεξάγεται σε κατά 20 °C υψηλότερη θερμοκρασία από εκείνη που συνιστά ο προμηθευτής του κεραμικού υλικού.

7. Αδιαφανής όπτηση

Σύμφωνα με τα στοιχεία του προμηθευτή του κεραμικού υλικού.

8. Κύρια όπτηση και όπτηση στίλβωσης

Σύμφωνα με τα στοιχεία του προμηθευτή του κεραμικού υλικού. Μακρόχρονη ψύξη!

9. Συγκόλληση

Διαμορφώστε το μπλοκ συγκόλλησης όσο το δυνατόν πιο μικρά. Τα προθερμαίνετε για 10 λεπτά στους 500 °C. Κατόπιν αυτού διεξάγετε τη συγκόλληση σύμφωνα με τα στοιχεία του προμηθευτή του υλικού συγκόλλησης. Χρησιμοποιείτε αλληλμακτα και το αφαιρείτε με μηχανικό μέσο μετά τη συγκόλληση. Μην ψιχάτε απότομα το χύτευμα, αλλά το αφήνετε να κρυσταίσει σε θερμοκρασία περιβάλλοντος. Λαμβάνετε υπόψη τα στοιχεία του προμηθευτή του υλικού συγκόλλησης!