

CoCr

Instructions pour la finition des armatures en CoCr Compartis

Respecter impérativement les instructions actuelles de Compartis lors de la finition des armatures en CoCr Compartis.

Les armatures CoCr Compartis sont sablées à l'aide de l'alumine de 250 microns sous 3 bars de pression.

Les bridges sont livrés en l'état

Les instructions suivantes lors de la finition sont recommandées:

* La surface interne des couronnes n'est pas encore terminée; il reste encore des petites perles sur l'intrados qui peuvent être éliminées sans pression à l'aide d'une petite fraise en forme de poire ou à l'aide d'une fraise boule carbure.



1



2

Élimination des perles

Attention: en exerçant une pression trop importante ou en enlevant trop de matériaux, l'adaptation des couronnes peut devenir trop lâche; l'armature peut alors flotter sans possibilité de correction ultérieure.



3

Réduction du bord cervical pour les préparations à chanfrein

Dans le cas d'un chanfrein important, la couronne légèrement plus longue peut conduire à l'apparition d'un bord cervical étroit au-delà de la limite de préparation. Celui-ci doit tout d'abord être réduit avant d'adapter l'armature.

Des perles peuvent encore être présentes au niveau de la partie horizontale du chanfrein de la couronne, perles qu'il convient d'éliminer délicatement.



Procédé d'usinage

CoCr

Instructions pour la finition des armatures en CoCr Compartis

Respecter impérativement les instructions actuelles de Compartis lors de la finition des armatures en CoCr Compartis.

Meulage des bords cervicaux des couronnes

Le bord cervical de la couronne est légèrement en surcontour; il peut être adapté à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène à denture croisée fine pour alliages non précieux et faisés délicatement.

* Après ajustage individuel, l'intégration du bridge peut être contrôlée afin d'obtenir progressivement son assise optimale du bridge; on peut éventuellement utiliser un spray d'occlusion (Fitchecker ou Artispray).



Attention: l'armature doit être terminée de telle sorte qu'elle corresponde à celle modélisée avec le logiciel Cercon art; en particulier au niveau des pontiques et des surfaces cervicales; il peut être nécessaire de les ajuster de nouveau pour encore plus de précision, en particulier si aucune fonction de glaçage n'a été activée dans Cercon art.

* Avant le recouvrement cosmétique en céramique, l'armature doit de nouveau être sablée avec de l'alumine à 250 microns et 3 bars de pression ou éventuellement sous pression réduite, en particulier au niveau des surfaces retouchées. Cela évite d'endommager les bords. Puis, nettoyer l'armature et la passer à la vapeur.

* Une oxydation avant la cuisson de la céramique n'est pas nécessaire car elle a déjà été effectuée avant la livraison.

* Il conviendra d'appliquer le programme spécialement conçu pour la cuisson des alliages non précieux.

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang