

Consigli per la lavorazione delle armature CoCr Compartis

Per la lavorazione delle armature CoCr Compartis attenersi alle attuali istruzioni per l'uso Compartis.

Rifinitura del margine delle corone

Il margine delle corone è leggermente troppo spesso e può essere rifinito e adattato con una fresa o un gommino lucidante.

* Dopo aver controllato la singola precisione delle corone, controllare la precisione del ponte intero, fino ad ottenere, gradualmente, e aiutandosi eventualmente con Fitchecker o Spray di contatto, ecc., il perfetto alloggiamento del ponte sul modello.



Attenzione: l'armatura è stata realizzata esattamente come è stata modellata con il Software Cercon Art. Specialmente la zona di collegamento tra la corona e l'elemento intermedio e la parte basale dello stesso devono essere rifinite se con il Cercon art non è stata usata la funzione di lisciatura.

* Prima della ceramizzazione, l'armatura dovrebbe essere nuovamente sabbata nelle zone ritoccate, con abrasivo da 250 µm e circa 3 bar di pressione, abbassando eventualmente la pressione per non danneggiare i margini. Successivamente l'armatura deve essere pulita con una vaporizzatrice.

* L'ossidazione dell'armatura prima della ceramizzazione non è necessaria, poiché è già stata effettuata in fabbrica prima della consegna.

* Devono essere usati gli indicati speciali programmi di cottura per leghe non preziose.

Consigli per la lavorazione delle armature CoCr Compartis

Per la lavorazione delle armature CoCr Compartis attenersi alle attuali istruzioni per l'uso Compartis.

L'armatura CoCr Compartis viene consegnata già sabbiata a 3 bar di pressione con corindone da 250 μm .

Stato del ponte alla consegna

Per la lavorazione si consiglia il seguente procedimento:

* Le parti interne delle corone non sono ancora state rifinite, pertanto sulle superfici interne ci sono ancora delle piccole perle che possono essere rimosse, **senza esercitare pressione**, con una piccola fresa a pera, o a palla diamantata.



Rimozione delle perle

Attenzione: esercitando una elevata pressione o rimuovendo troppo materiale c'è il rischio che le corone possano singolarmente divenire troppo larghe, con un conseguente basculamento dell'armatura che non potrà più essere corretta.

Riduzione del colletto nella preparazione a spalla

Nel caso di una pronunciata preparazione a spalla, la corona leggermente troppo lunga presenterà eventualmente un bordino di metallo che si estenderà oltre il margine della preparazione. Questo bordino deve essere rimosso prima che l'armatura sia adattata sul modello.

Anche nella spalla, parzialmente orizzontale, della corona potrebbero essere presenti delle piccole perle, che devono essere rimosse con cura.