

Instructions pour le recouvrement cosmétique en toute sécurité des armatures CoCr Compartis avec la céramique Duceram[®] Kiss

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

En raison des différents procédés d'utilisation des alliages non précieux par rapport aux alliages précieux lors de la cuisson de la céramique, les paramètres suivants doivent être strictement respectés ce qui permettra ensuite de finir les armatures CoCr Compartis en toute sécurité :

- Pour la finition des armatures, utiliser exclusivement des fraises en carbure de tungstène à denture croisée.
- Éviter les angles vifs lors de la finition des armatures. Ces angles peuvent être éliminés en sablant l'armature avec de l'oxyde d'aluminium 250 microns sous 3-4 bars de pression.
- Une cuisson d'oxydation n'est pas nécessaire.
- Passer les armatures à la vapeur et les nettoyer après chaque cuisson, éventuellement sabler.



Compartis CoCr



Bonder Duceram[®] Kiss alliages non précieux



Duceram[®] Kiss

Instructions pour le recouvrement cosmétique en toute sécurité des armatures CoCr Compartis avec la céramique Duceram[®] Kiss

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

Veuillez respecter SVP les paramètres de cuisson spéciaux pour le recouvrement cosmétique des armatures:

Mélanger le bonder pour métaux non précieux avec le liquide B de Ducera[®] ou avec le liquide OCL universal et l'appliquer en une couche d'épaisseur égale sur l'armature. Puis, cuire le bonder pour métaux non précieux à 980 °C, la vitrification se produit de manière homogène sur l'armature permettant ainsi d'obtenir une vitrification régulière à la surface de l'armature. Ainsi, on obtient une meilleure adhésion de la céramique cosmétique sur l'alliage non précieux.

Instructions pour la cuisson:

Cuisson	Préchauffage	Temps de séchage	Chauffage	Température finale	Palier	Vide	Thermo-cristallisation
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa	
Bonder pour non précieux	575	7:00	55	980	2:00	50	–
Opaque en pâte	575	7:00	55	950	2:00	50	–
Poudre opaque	575	5:00	55	950	2:00	50	–
Épaulement 1+2	575	7:00	55	930	1:00	50	–
Dentine 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 min/850 °C
Dentine 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C
Glaçage	575	3:00	55	890	1:00	–	3 min/850 °C
Correcteur (Final Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 min/850 °C
Épaulement Final	450	4:00	55	660	1:00	50	–

Coefficient de dilatation thermique:

25–500 °C $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$	14,3
25–600 °C $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$	14,6

Le refroidissement de la température de base peut être effectué indépendamment du coefficient de dilatation thermique. Afin de compenser la conductibilité thermique de l'alliage CoCr Compartis, nous recommandons, pour des ponts d'au moins six éléments, d'augmenter la température ainsi que le temps de cuisson pour toutes les cuissons de la dentine.

Les valeurs indiquées ici sont des directives données exclusivement à titre indicatif. Des altérations des résultats de la cuisson sont possibles. Les résultats de la cuisson dépendent de la puissance et de la marque du four utilisé ainsi que de son ancienneté. Ces directives doivent d'ailleurs être adaptées individuellement à chaque cuisson. Nous recommandons d'effectuer un essai de cuisson afin de vérifier le bon fonctionnement du four. Toutes ces indications ont été élaborées et testées scrupuleusement par nos soins; elles sont cependant données sans garantie.