

Compartis[®] Istruzioni per l'uso Ti

Consigli per la lavorazione delle armature Compartis Ti

Per la lavorazione delle armature Compartis Ti attenersi strettamente alle istruzioni per l'uso Compartis in vigore.

Il ponte alla consegna

È possibile che all'interno delle corone siano ancora visibili delle leggere tracce del fresaggio. Per tale motivo il ponte deve essere prima sabbato con ossido di alluminio da 50 μm con 1,5 bar di pressione. Eventualmente si presentassero dei punti di contatto, essi dovranno essere tolti localmente con una fresa al carburo di tungsteno specifica per il titanio, fino a che l'armatura calzi con precisione sui monconi.



Molatura delle armature

Adattare il margine con precisione sulla preparazione, effettuando eventualmente delle correzioni. La lavorazione delle armature di titanio Compartis deve sempre essere effettuata con delle frese al carburo di tungsteno a taglio incrociato specifiche per il titanio, usando poca pressione e molando sempre nella stessa direzione.



Compartis[®] Istruzioni per l'uso **Ti**

Consigli per la lavorazione delle armature Compartis Ti

Per la lavorazione delle armature Compartis Ti attenersi strettamente alle istruzioni per l'uso Compartis in vigore.

Sabbatura delle armature

Attenzione: specialmente nelle zone di collegamento tra gli elementi e nella zona basale degli elementi intermedi, si consiglia di effettuare una rifinitura finale se nel Cercon art non è stata utilizzata la funzione di lisciatura.

Per la preparazione alla ricopertura estetica, l'armatura deve essere sabbata con cautela con ossido di alluminio (100 – 150 µm con 2 bar di pressione) e pulita con una vaporizzatrice. Le superfici di titanio lavorate e/o sabbiate dovrebbero "riposare" per 10 – 15 minuti per permettere la passivazione della superficie.



3

DequDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang