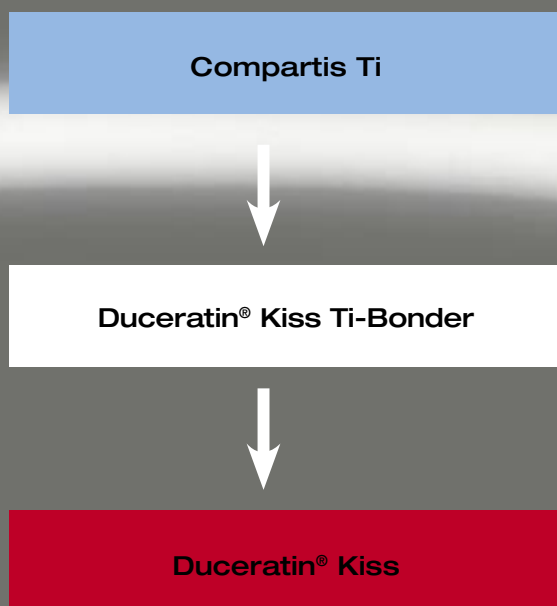


Guía para el recubrimiento seguro de Compartis Ti con Duceratin[®] Kiss

(Para la elaboración de estructuras de Compartis Ti es imprescindible seguir las actuales instrucciones de uso de Compartis)

Debido al diferente comportamiento de las aleaciones de metales no preciosos en comparación con las aleaciones de metales preciosos durante la cocción cerámica, se deberán tener en cuenta los siguientes parámetros para una elaboración segura del Compartis Ti:

- Para la elaboración de la estructura utilice exclusivamente fresas de metal duro (carburo de tungsteno) de dentado cruzado, adecuadas para el titanio.
- Debido a la elevada ductilidad, el espesor de la pared de la corona no deberá ser inferior a 0,5 mm.
- En la preparación de la estructura se deben evitar los cantos afilados en la estructura, realizándose su chorreado con óxido de aluminio de 100–150 µm y a 2 bar de presión.
- Las superficies de titanio elaboradas se deben dejar „reposar“ (después de trabajarlas o chorrearlas) durante unos 10–15 minutos para el pasivado, antes de limpiarlas con agua o con chorro de vapor.
- Después de cada cocción, lavar con agua o chorro de vapor.



Guía para el recubrimiento seguro de Compartis Ti con Duceratin® Kiss

(Para la elaboración de estructuras de Compartis Ti es imprescindible seguir las actuales instrucciones de uso de Compartis)

Tenga en cuenta los parámetros especiales de cocción para el recubrimiento:

El bonding (Ti-Bonder) para titanio se mezcla con Ducera® Liquid B y se aplica sobre la estructura semicubriendo con una capa de espesor uniforme. A continuación se cuece el Titan-Bonder a 750 °C, gracias a lo cual éste se sinteriza homogéneamente sobre la estructura y logra una vitrificación uniforme de la superficie de la estructura. Con ello se puede lograr una unión adhesiva segura entre la aleación de titanio y la cerámica de recubrimiento.

Recomendaciones para la cocción:

Programa general de cocción	Temperatura de precalentamiento	Tiempo de secado y precalentamiento	Velocidad de calentamiento	Temperatura de cocción	Tiempo de mantenimiento	Vacío
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa
Ti-Bonder	600	6:00	100	750	1:00	50
Opaquer 1	450	10:00	100	760	0:30	50
Opaquer 2	450	10:00	100	760	0:30	50
Masa de hombros	450	8:00	55	780	1:00	50
Dentina 1	450	9:00	55	760	1:00	50
Dentina 2	450	8:00	55	750	1:00	50
Glaseado	450	6:00	55	730	1:00	–
Corrección (Final Kiss)	450	8:00	55	680	1:00	50
Final hombro FSM	450	8:00	55	680	1:00	50

CET:

25–500 °C $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$	9,5
25–600 °C $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$	9,6

A partir de los puentes de 6 elementos recomendamos un incremento de temperatura o una prolongación del tiempo de cocción en todas las cocciones de dentina.

Los valores indicados son orientativos y sirven sólo como punto de referencia. Son posibles las diferencias en los resultados de cocción. Los resultados de la cocción están condicionados por la correspondiente potencia del horno y dependen del fabricante y la antigüedad. Por lo tanto, los valores orientativos se deben adaptar individualmente a cada cocción. Recomendamos realizar una cocción de prueba para controlar el horno. Todos los datos han sido creados y verificados cuidadosamente por nuestra parte y son transmitidos aunque sin asumir responsabilidad alguna por ellos.