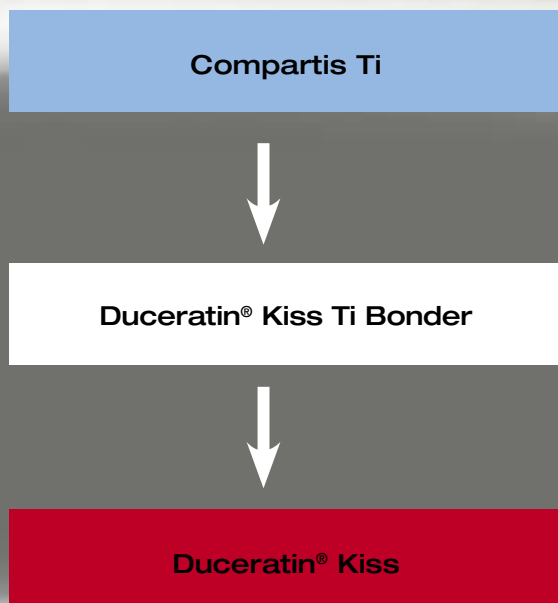


Instructions pour le recouvrement cosmétique en toute sécurité des armatures Compartis Ti avec la céramique Duceratin[®] Kiss.

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

En raison du comportement différent des alliages précieux et non précieux pendant la cuisson de la céramique, il est essentiel de respecter strictement les paramètres suivants pour une préparation de Compartis Ti en toute sécurité.

- Pour la finition des armatures, utiliser exclusivement des fraises en carbure de tungstène à denture croisée pour titane.
- En raison de la ductilité élevée du titane, l'épaisseur des différentes faces de la couronne ne doit pas être inférieure à 0,5 mm.
- Éviter les angles vifs lors de la finition des armatures; ces angles peuvent être éliminés en sablant l'armature avec de l'oxyde d'alumine 100–150 microns sous 2 bars de pression.
- Les surfaces en titane rectifiées devraient être laissées « au repos » après la finition ou le sablage pendant 10–15 min afin d'obtenir des surfaces passives avant de les nettoyer à la vapeur ou à l'eau.
- Rincer ou passer à la vapeur après chaque cuisson.



Instructions pour le recouvrement cosmétique en toute sécurité des armatures Compartis Ti avec la céramique Duceratin® Kiss.

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

Veuillez respecter SVP les paramètres de cuisson spéciaux pour le recouvrement en céramique des armatures: Mélanger le bonder pour titane avec le Ducera® Liquid B et l'appliquer en une couche d'épaisseur égale sur l'armature. Puis, cuire le bonder titane à 750 °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 sur l'alliage de titane.

Instructions pour la cuisson:

Cuisson	Température de préchauffe	Temps de séchage et de préchauffe	Vitesse de montée en température	Température finale	Temps de maintien	Vide
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa
Bonder pour titane	600	6:00	100	750	1:00	50
Opaque 1	450	10:00	100	760	0:30	50
Opaque 2	450	10:00	100	760	0:30	50
Épaulement	450	8:00	55	780	1:00	50
Dentine 1	450	9:00	55	760	1:00	50
Dentine 2	450	8:00	55	750	1:00	50
Glaçage	450	6:00	55	730	1:00	–
Correcteur (Final Kiss)	450	8:00	55	680	1:00	50
Épaulement Final	450	8:00	55	680	1:00	50

Coefficient de dilatation thermique:

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

Pour des bridges d'au moins 6 éléments, nous recommandons d'augmenter la température ainsi que le temps de cuisson pour toutes les cuissons de 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 l'inertie 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.