

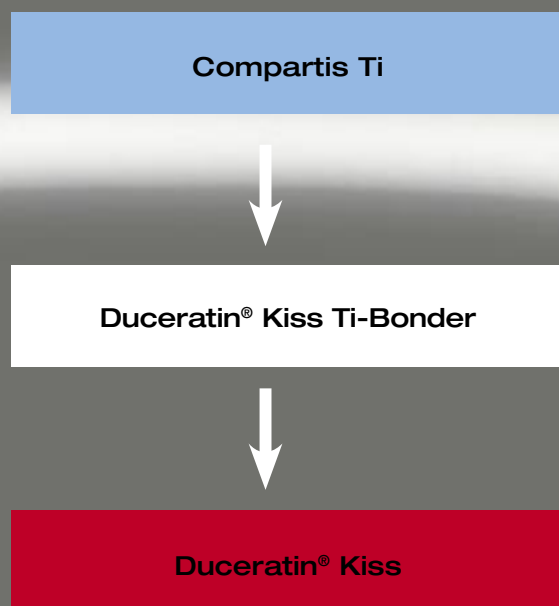
# Guida per una sicura applicazione di Duceratin<sup>®</sup> Kiss su Compartis Ti

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

A causa del differente comportamento delle leghe non preziose rispetto a quelle preziose, per una sicura lavorazione di Compartis Ti la cottura della ceramica dovrebbe essere effettuata attenendosi scrupolosamente ai seguenti parametri:

- Per la lavorazione dell'armatura usare esclusivamente frese al carburo di tungsteno specifiche per titanio, a taglio incrociato.
- A causa della elevata duttilità, lo spessore delle pareti delle corone non deve essere inferiore a 0,5 mm.
- Durante la rifinitura devono essere eliminati spigoli vivi dell'armatura e la sabbiatura della stessa deve essere effettuata con ossido di alluminio da 100-150 µm con una pressione di 2 bar.
- Le superfici di titanio preparate, dopo la rifinitura e/o la sabbiatura, dovrebbero "riposare" circa 10-15 min per permetterne la passivazione prima di essere pulite con acqua o con una vaporizzatrice.
- Dopo ogni cottura, vaporizzare o sciacquare.

CE 0124



# Guida per una sicura applicazione di Duceratin® Kiss su Compartis Ti

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

Attenersi agli specifici parametri di cottura:

Il bond per il titanio deve essere miscelato con il Ducera® Liquid B ed applicato sull'armatura in uno strato uniforme semicoprente e quindi cotto a 750 °C. Durante la cottura il bond per il titanio si sinterizza sull'armatura realizzando una vetrificazione uniforme della superficie della stessa. In questo modo si ottiene un'adesione sicura tra la lega di titanio e la ceramica.

## Consigli per la cottura:

Programma generale di cottura	Temperatura di preriscaldamento	Tempo di essiccazione e preriscaldamento	Incremento termico	Temperatura finale	Tempo di mantenimento	Vuoto
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa
Bond Ti	600	6:00	100	750	1:00	50
Opaco 1a cottura	450	10:00	100	760	0:30	50
Opaco 2a cottura	450	10:00	100	760	0:30	50
Massa marginale	450	8:00	55	780	1:00	50
Dentina 1a cottura	450	9:00	55	760	1:00	50
Dentina 2a cottura	450	8:00	55	750	1:00	50
Glasatura	450	6:00	55	730	1:00	–
Correzione (Final Kiss)	450	8:00	55	680	1:00	50
Massa Marginale finale	450	8:00	55	680	1:00	50

## Valore 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 partire da ponti di sei elementi si consiglia di aumentare la temperatura finale o di allungare il tempo di cottura per tutte le cotture della dentina.

I valori qui consigliati sono indicativi e devono considerarsi esclusivamente come riferimento. Differenze dei risultati della cottura sono possibili. I risultati finali delle cotture dipendono dalle caratteristiche del forno, dal tipo di fabbricazione e dall'età dello stesso. I valori indicati devono pertanto essere individualmente verificati per ogni cottura. Si consiglia di controllare il forno effettuando una cottura di prova. Tutte le indicazioni sono state da noi realizzate e controllate con cura e vengono rese note senza responsabilità alcuna da parte nostra.