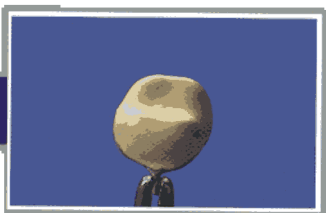




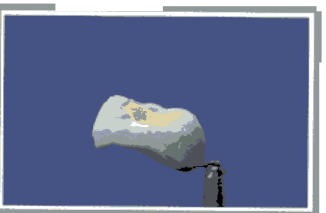
2



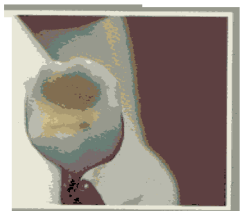
3



4



5



7



8



9



Auftragen der Opaker-Keramik

Tragen Sie den Opaker in einer gleichmäßig dünnen Schicht auf. (Washbrand) Übermäßige Vibrationen sind zu vermeiden. Achten Sie auch darauf, daß sich keine dicken Schichten bilden können.

Nach dem Brennen sollte der Opaker keine glänzende, sondern eine matte Oberfläche haben.

Tragen Sie gegebenenfalls Einlegemassen zur Modifizierung und eine zweite Opakerschicht unter Anwendung einer etwas zähflüssigeren Mischung auf. Die Opakerschichten sollten insgesamt 0,2 mm nicht überschreiten.

Auftrag der Dentinmassen und Schneidmassen auf das Metallgerüst

Tragen Sie nicht zu viele Schichten auf. Sie sparen dadurch Arbeitszeit und Arbeitskosten, die ansonsten aufgrund des Abschleifens anfallen. Berücksichtigen Sie beim Auftragen die Schrumpfung der Krone. Verlängern Sie die Schneidekanten und Höcker. Tragen Sie dünne Schichten auf.

Achten Sie beim Aufbau der Schichten auf ständige Kondensierung. Vermeiden Sie eine übermäßig starke Vibration. Saugen Sie eventuell überschüssige Feuchtigkeit mit saugfähigem Papier-Tuch auf.

Ceramco II Keramikmassen für die Kronen sind ausgesprochen durchscheinend. Vom Auftragen einer dicken Schicht mit Schneidmassen *ist unbedingt abzuraten*, da dadurch der Farbton und die Farbsättigung reduziert werden; außerdem kann es dadurch bei der Fertigstellung zu Grautönen kommen.

Lassen Sie das fertig modellierte Objekt mindestens 5 Minuten lang entfernt von direkter Wärmeeinwirkung trocknen, bevor Sie es in die Nähe des Keramikofens bringen. Nachdem Sie es sachgemäß gebrannt haben, sollte es eine glänzende, aber körnige Oberfläche aufweisen.

Malfarben/Glasur

Bevor mit dem Bemalen oder dem Auftragen einer Glasur fortgefahren wird, muß die Oberfläche völlig sauber und trocken sein.

Der Band findet gemäß der Ceramco Brenntabelle statt (Erster Dentinbrand, Zweiter Dentinbrand).

Richtlinien zum Brennen von Ceramco® Produkten (Werte in °C)

BRENNPROGRAMME IN °C

Progr. Nr.	Program-Beschreibung	Zeit (minuten)			Zeit (minuten)			Vakuum	Temperatur Einstellung		Temperature			
		Trocknen	Vorheizen	Haltezeit im Vakuum	Haltezeit bei Endtemperatur	Haltezeit	Abkühlen		Einstellung (Hg)	Starttemperatur	Endtemperatur	Vakuum Start	Vakuum Stop	Aufheizgeschwindigkeit (°C/min)
01	Washbrand	3	3	0,0	0,0	0,0	0	29	649	974	649	952	67	93
02	Opakerbrand	3	3	0,0	0,0	0,0	0	29	649	954	649	932	67	93
03	Erster Schultermassenbrand	5	3	0,0	0,0	0,0	0	29	649	941	649	918	72	93
04	Zweiter Schultermassenbrand	5	3	0,0	0,0	0,0	0	29	649	935	649	913	72	93
05	Erster Dentinbrand	5	5	0,0	0,0	0,0	0	29	621	918	621	896	72	93
06	Zweiter Dentinbrand	5	5	0,0	0,0	0,0	0	29	621	913	621	893	72	93
07	Add-On-Keramik	3	3	0,0	0,0	0,0	0	0	649	896	0	0	56	93
08	Glanzbrand Ohne Glasurmasse	3	3	0,0	0,5	0,0	0	0	621	918	0	0	83	93
09	Niedrigtemperatur-Glasurbrand	3	3	0,0	0,0	0,0	0	0	649	871	0	0	56	93
10	Niedrigschmelzender Opaker od Dentin	5	3	0,0	0,0	0,0	0	29	621	866	621	843	56	93
11	Sinterglühung des feuerfesten Stumpfen	6	6	0,0	2,0	0,0	2	0	649	1010	0	0	28	93
12	Sinterglühung des feuerfesten Modells	6	10	0,0	4,0	0,0	4	0	649	1010	0	0	28	93
13	Erster Veneer – Brand (Stumpf)	8	6	0,0	0,0	0,0	2	29	538	916	538	893	42	93
14	Zweiter Veneer – Brand (Stumpf)	8	6	0,0	0,0	0,0	2	29	538	910	538	893	56	93
15	Erster Veneer – Brand (Modell)	10	10	0,0	0,0	0,0	4	29	538	918	538	896	42	93
16	Zweiter Veneer – Brand (Modell)	10	10	0,0	0,0	0,0	4	29	538	913	538	893	50	93
17	Ultra-Pake™-Keramik	3	3	1,0	2,0	0,0	0	29	500	975	NZ	NZ	200	93

HINWEISE: Diese Brennprogramme wurden mit Hilfe des Phoenix™ Keramikofens entwickelt. Alle Versuche für PFM wurden mit einer Einzelkrone durchgeführt. Es wurden CERAMCO® Keramikmassen sowie CERAMCO® Feuerfestes Stumpfmateriale (RDM=Refractory Die Material) verwendet. Die Massen wurden auf RDM gebrannt. Für die mit dem Folien-Verfahren hergestellten Dentinschichten sind Programme 05 und 06 zu verwenden.

NZ = Nicht zutreffend