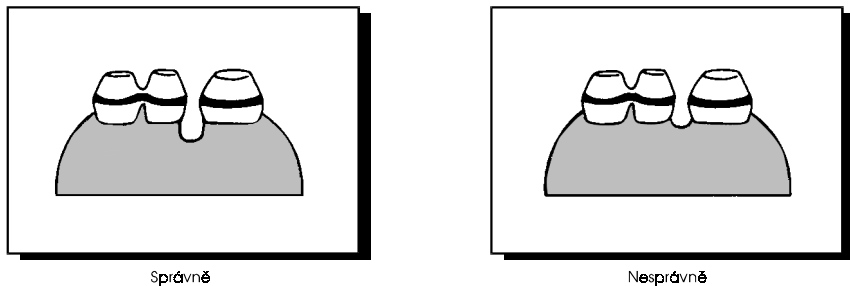


Konečné vyčištění kovu od oxidů: Vložte konstrukci do keramické pece a zahřejte na teplotu 982 °C bez použití vakua. Po dosažení maximální teploty nechte kov vychladit na pokojovou teplotu. Poté zkontrolujte povrch kovu, zda nedošlo k zbarvení. V případě, že k discoloraci dojde, objevují se skvrny nejčastěji na členech nebo v interproximálních oblastech přiléhajících ke členu. Tyto skvrny indikují, že došlo ke kontaminaci. Pokud se tak stane, obruste tyto místa kameny nebo kotouči až odstraníte kontaminovaný kov. Poté znovu opískujte, vyčistěte a zopakujte čisticí proces v keramické peci, aby jste zkontrolovali eliminaci kontaminované oblasti.

Aplikace opákerů: Na dosažení nejlepší vazby, nejdříve aplikujte tenkou vrstvu opákeru o síle 0.1 mm. Následně naneste druhou vrstvu opákeru o tloušťce zhruba 0.2 mm.

Pájení - Vera Solder (pájka pro vysoké teploty): Zatmelte můstek jako na obr. 3 a důkladně očistěte veškerý vosk. Nepoužívejte Duralay. Můstek musí být čistý a bez zbytkové zatmelovací hmoty. Odstraňte přebytečnou vodu pomocí stlačeného vzduchu. Vložte můstek na dveře otevřené pece, vyhřáté na 650 °C a ponechte ho tam po dobu 10 min. Potom vložte můstek do pece a nechte ji zahřát zpět na 650 °C. Nastavte Bunsenův hořák na vysokou teplotu s modrým plamenem o vel. 1,3 cm. Ponořte tyčinku pájky do spájecí pasty a otrepte přebytečnou pastu. Udržujte spájecí pastu ve formě „mlékové“ konzistence. Konzistence nesmí být nikdy ve formě husté pasty. Vyndejte můstek z pece a předehejte kov plamenem ve vzdálenosti 1,3 cm. Jakmile je spoj tmavě červený, vložte na něj pájku. Směřujte plamenem zároveň na spoj a pájku, zatímco budete rotovat plamenem kruhovým způsobem. Poté co pájka teče, oddělte tyčinku, ale pokračujte s aplikací tepla po dalších asi 20 sekund. Poté oddělte plamen a ponechte můstek vychladnout na pokojovou teplotu. Odstraňte veškerou pastu pískováním aluminium-oxidem. Obruste a připravte konstrukci na aplikaci porcelánu.



Obr. 3

Výhradní dodavatel : **Hu-Fa Dental Zlín, Moravní 909, 762 05 Otrokovice**
tel.: 067/ 792 62 26-7, fax: 067/ 792 62 05

Vera Bond / Vera Bond V

Náhradní, vysoce tvrdé, chrom-niklové slitiny pro kovokeramiku.

Složení

Ni 76.9%

Cr 12.6%

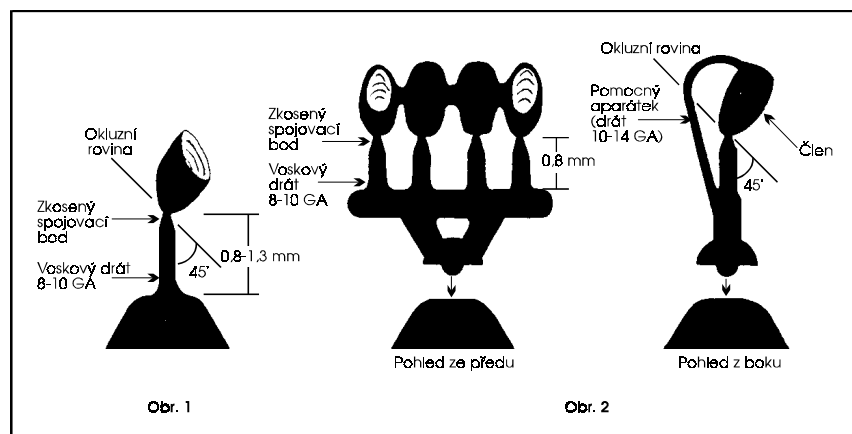
Be 1.9%

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ

Modelace: Postup modelace se příliš neliší od postupu u drahokovových keramických slitin. Je však nutné eliminovat ostré úhly a hluboké rýhy u korunek a mezičlenů. Tloušťka voskového modelu korunky by měla být nejtenčích místech mezi 0,4 - 0,5 mm. Po obroušení kovu by neměla být korunka v nejtenčích místech slabší než 0,3 mm.

Zhotovení voskového licího aparátu u jednotlivých korunek: Použijte čepovací techniku s kulatým voskovým drátem o průměru 3 - 3,8 mm a délce 0,8 - 1,3 cm. Doporučujeme používat drát se zásobníkem. Spojovací bod mezi korunkou a voskovým licím čepem musí být zúžen (viz obr. 1 a kritéria tvaru).

Zhotovení voskového licího aparátu u můstků: Použijte čepovací techniku na obr. 2. Připojte voskový licí aparát k voskovému modelu, který je pevně zasazen do sádrového modelu. Spojovací bod mezi voskovými licími čepy a korunkami by měl být zúžen. Všechny členy by měly mít pomocný licí čep o průměru 1,8 mm spojující buklální krčkový okraj a voskový licí aparát (použijte pomocný licí čep o průměru 3 mm u extra velkých členů). Nechejte voskový model přizpůsobit pokojové teplotě před odstraněním ze sádrového modelu (cca.30 minut). To Vám pomůže zabránit deformaci voskového modelu před odlitím.



Zatmelení: Použijte pouze vysoko-teplotní fosfátové zatmelovací hmoty (např. Cerafina), které jsou doporučovány na použití u náhradních keramických slitin. Silikan není vhodný, protože nemá dostatečnou vyrovnávací expanzi.

Vypálení: Použijte dvoustupňovou vypalovací techniku. Vypalujte 20 až 30 minut při teplotě 427 - 482 °C a poté zvyšte teplotu na 871-927 °C. Rychlost zahřívání nastavte dle návodu výrobce zatmelovací hmoty. Od okamžiku dosažení maximální teploty vypalujte malé kroužky zhruba 1 hodinu, střední kroužky zhruba 1 hod. 20 minut. Velké kroužky nebo více kroužků je nutné vypalovat ještě déle. Důsledně dodržujte jak vypalovací teplotu, tak vypalovací čas. Správné vypálení Vám zajistí velmi čistý, přesný tvar a výrazně sníží riziko kontaminace kovu.

Vysokofrekvenční lití: Používejte pouze nové hlinité nebo křemičité licí kelímky určené pro lití náhradních slitin. Tyto kelímky používejte pouze pro tento kov. Postupujte podle návodu výrobce licího stroje. Je vhodné provést několik pokusných lití, aby jste si optimálně nastavily hodnoty na vašem stroji. Správná teplota na vysokofrekvenční lití je u náhradních slitin pod keramiku firmy Aalba Dent v rozmezí 1370 - 1400 °C. U této slitiny je však velmi důležité správně odhadnout okamžik lití - slitina se nesmí přepalovat, jinak je kov porézní! Kov je nutné odlít v okamžiku, kdy se jeho struktura začne bortit a kdy se poslední zbytky tmavších míst na kovu ztratí („po kovu přeběhne stín“). Kov je nutné odlít předtím, než se slije v kuličku. Správné odlití zjistíte i tak, že zbytek kovu, který zůstává po odlití v licím kelímku, lze lehce vyjmout. Licí kelímek tak zůstává stále čistý. Pokud zbytek, i jen málo, přilne k licímu kelímku, je kov přepálen.

Odstranění zbylé zatmelovací hmoty: Je možno použít jakýkoliv čistý pískovací materiál - písek, recyklovaný aluminium oxid, atd.

Broušení a úprava povrchu: Můžete použít jakékoliv hnědé nebo bílé karborundové kameny nebo kotouče. Používejte však jen výrobky, které neznečišťují a které jsou doporučeny pro keramiku. Nepoužívejte kameny a kotouče, které byly již použity na úpravu drahých slitin - tím by jste kontaminovaly kov pod keramikou. Po obroušení musí být všechny povrchy zbaveny ostrých okrajů a vrchní vrstvy zoxidovaného kovu. Tloušťka korunky by neměla být méně než 0.3 mm.

Pískování a čištění:

Pískování: Opískujte konstrukci pomocí písku při tlaku min. 690 KPa. Hrubost písku zvolte dle návodu výrobce keramiky. Držte konec trysky blízko a kolmo k povrchu a velmi důkladně pískujte. Nedotýkejte se konstrukce svými rukama!

Čištění: Můžete čistit párovou čističkou nebo vložit konstrukci do ultrazvukové čističky s destilovanou vodou na dobu 10 minut. Po vyčištění se nedotýkejte konstrukce rukama, ani nepoužívejte jiné čisticí roztoky.