



CE 0483

Triceram®

La céramique pour
le titane et l'oxyde de zirconium

Information produit et mode d'emploi

Le titane / Avantages en un coup d'œil

Pour des patients satisfaits

Le titane est très résistant à la corrosion

Le titane se corrode difficilement, compte tenu de la couche d'oxyde protectrice qui se forme, la réaction est très lente. Il est aussi classé comme "chimiquement inerte".

Le titane est biocompatible

Le titane ne libère pas d'ions et n'engendre pas de réaction pathologique dans le corps.

Le titane est le métal le plus biocompatible

Il s'est avéré être très efficace dans la médecine et la dentisterie humaine.

Le titane a une faible conductibilité thermique

Sensibilité au chaud et froid diminuée, en comparaison à d'autres alliages dentaires. L'or a une conductibilité thermique 15 fois supérieure au titane.

Le titane est neutre en goût

La surface passivée du titane empêche une réaction entre le métal, la salive et les aliments. Le patient n'a pas d'arrière goût métallique comme avec de nombreux autres alliages dentaires.

Le titane a une multitude d'indications

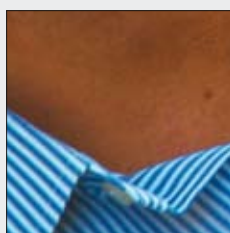
Il est possible d'utiliser le titane pour différentes indications, ce qui donne l'avantage de recourir à un seul métal pour toutes les restaurations.

Le titane est léger

La faible densité du titane apporte plus de confort au patient comparé à d'autres alliages dentaires, notamment sur des bridges de longue portée. (L'or est quatre fois plus lourd).

Le titane a une grande résistance, sans être trop dur ou trop mou

Le titane résiste aux importantes forces générées pendant la mastication. Il est facile à mettre en œuvre au laboratoire.



Illustrations: Photos: Dentaurum, page 20: Dentallabor Bischoff, Northeim

Sommaire

1. Données techniques	4
2. Mode d'emploi sur la préparation de l'armature titane	6
2.1. Réalisation de l'armature et conditionnement	6
2.1.1. Principes essentiels	6
2.1.2. Section et préparation de l'armature en titane	7
2.2. Recouvrement céramique	8
2.2.1. Tableau de combinaisons des teintes	8
2.2.2. Tableau de cuissons	8
2.2.3. Cuisson-test Triceram®	9
2.2.4. Application du bonder	10
2.2.5. Bonder Aesthetic Universal	11
2.2.6. Application de l'opaque	12
2.2.7. Application des masses épaulement	13
2.2.8. Montage des masses	15
2.2.8.1. Schémas de montage	15
2.2.8.2. Quelques indications relatives aux masses et aux liquides de mélange	15
2.2.8.3. Montage standard étape par étape	17
2.2.8.4. Montage personnalisé étape par étape	19
2.2.9. Utilisation des masses gingivales	20
2.2.10. Utilisation de la masse correction	20
2.2.11. Travail de la céramique	20
3. Mode d'emploi des liners sur l'armature en oxyde de zirconium	22
3.1. Technique de mise en œuvre	23
3.1.1. Construction et préparation de l'armature	23
3.1.2. Recommandations pour l'usinage des armatures	23
4. Triceram® – Les composants des produits	24
5. Triceram® Assortiments	25
6. Tableau de cuissons avec les armatures en titane	26
7. Tableau de cuissons avec les armatures en oxyde de zirconium	27

Garantie

Toutes les indications relatives à nos produits et à leur transformation, si elles résultent de l'expérience acquise au cours de nos propres mises en application, ne nous engagent néanmoins en rien au plan légal. Seules s'appliquent nos conditions générales de vente et de paiement. Nos produits sont soumis à une évolution permanente du fait de nos activités de développement ; c'est pourquoi, nous nous réservons la possibilité de les modifier à tout moment.

1. Données techniques

CET et températures de cuisson

L'emploi du titane nécessite l'utilisation d'une céramique avec des caractéristiques techniques très spécifiques

Les céramiques doivent avoir un CET (coefficient d'expansion thermique) compatible avec le titane ($9,6 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ entre 25 et 400 °C). De plus la cuisson de la céramique ne doit pas se faire au-dessus de 800 °C pour ne pas provoquer une transformation de phase irréversible du titane.

Triceram® est une céramique monophasée de recouvrement qui répond parfaitement à ces exigences spécifiques. La température de cuisson n'excède pas 795 °C et le CET est parfaitement adapté au titane (voir tableau CET des différents produits Triceram® et courbes comparatives d'expansion thermique Triceram® / Titane).



Résistance à la flexion et à la corrosion chimique

De plus Triceram® dépasse très largement les minimum imposés par les normes internationales (EN ISO 6872, EN ISO 9693) aussi bien en ce qui concerne la très grande résistance à la flexion qu'en ce qui concerne la solubilité chimique excessivement basse (voir tableaux : résistance à la flexion et solubilité des différents produits Triceram®).



Adhésion céramique / métal

L'optimisation de la liaison entre la céramique et l'armature en titane a été une de nos priorités lors du développement de Triceram®. C'est pourquoi celle-ci dépasse largement toutes les exigences normatives EN ISO 9693 (25 MPa) en atteignant une valeur de 42 MPa (voir graphique caractérisation liaison métallo céramique). L'utilisation du bonder Triceram® permet d'obtenir une excellente liaison avec le titane ainsi qu'un très bon rendu esthétique notamment au bord cervical.

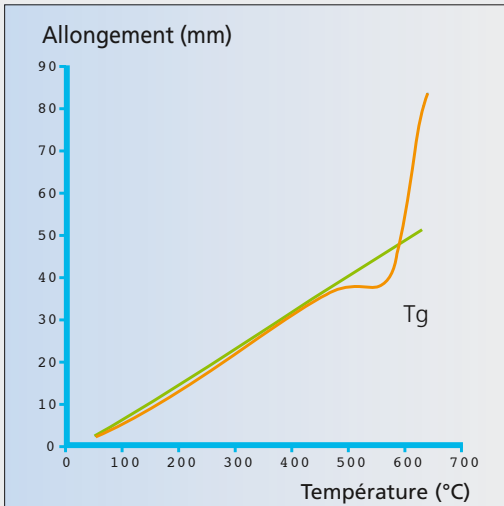


Fiabilité

Un autre axe de développement très important a été d'obtenir un rendu esthétique de très haut niveau. Celui-ci a été obtenu d'une part par une sélection rigoureuse de nos matières premières et d'autre part par un suivi rigoureux lors des différentes phases d'élaboration de Triceram®.

L'expérience acquise avec l'élaboration de la céramique Carmen®, céramique pour alliages conventionnels de Dentaurum a démontré qu'une sélection rigoureuse des matières premières associée à des méthodes de production éprouvées telle que la technique de thermo coloration contribue à l'obtention d'un produit fiable.



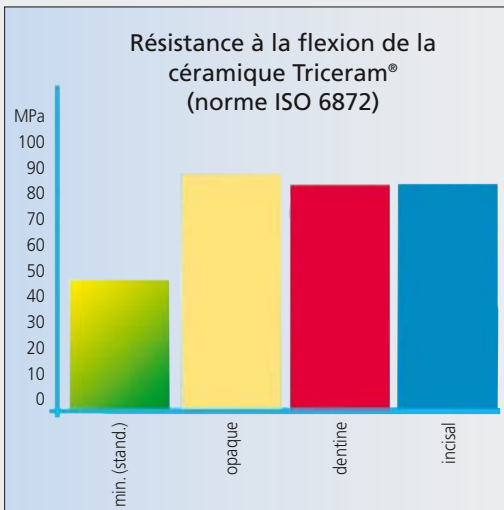


Dilatation thermique du titane et de la céramique Triceram®

Coefficients de dilatation thermique (CDT 25 – 400 °C) :

Triceram® Bonder	$9,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Triceram® Opaque	$8,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Triceram® Dentine	$8,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Triceram® Incisal	$8,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

CDT des produits Triceram®



Résistance à la flexion

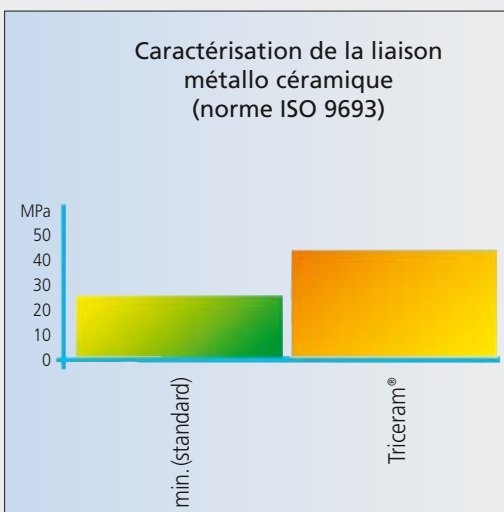
Solubilité :

Pour être conforme à la norme ISO 9693, la solubilité chimique ne doit pas dépasser $100 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ valeurs mesurées de la céramique Triceram® :

Opaque	$55 \mu\text{g}/\text{cm}^2$
Dentine	$31 \mu\text{g}/\text{cm}^2$
Incisal	$31 \mu\text{g}/\text{cm}^2$

Ces chiffres sont largement inférieurs à la limite autorisée.

Solubilité de la céramique Triceram®



Résistance à l'amorce de craquelure / décollage du bonder

2. Mode d'emploi sur la préparation de l'armature titane

2.1. Réalisation de l'armature et conditionnement

2.1.1. Principes essentiels

Pour réaliser une restauration céramo-métallique à la fois esthétique et durable, il est indispensable de tenir compte des conditions spécifiques de réalisation et de conditionnement de l'armature en titane. La connaissance et le respect des propriétés de ce matériau sont la base d'un travail réussi.

Ces connaissances peuvent être acquises auprès des fabricants et des distributeurs de systèmes de coulée du titane, par exemple le système *rematitan*[®] de la société Dentaurum. Leurs indications portant sur le modelage de la cire, la fixation des canaux de coulée ainsi que la mise en revêtement et le processus de coulée et doivent impérativement être respectés.

Vous devez également tenir compte des éventuelles particularités spécifiques du système utilisé, qui sont fonction du fabricant et/ou du distributeur. Les procédures de réalisation et de conditionnement de l'armature, décrites ci-après, reposent sur le système *rematitan*[®] de Dentaurum, ce qui ne les empêche pas de s'appliquer également, la plupart du temps, aux autres systèmes.

Ces derniers sont réalisés selon une méthode différente. La structure en titane se réalise en effet, aussi bien selon la méthode de coulée que par fraisage, érosion ou encore à partir d'éléments préfabriqués (par ex., pièces de prothèse intervenant dans les implants). Seule condition : leur surface doit être exempte de couche de réaction (α -case).

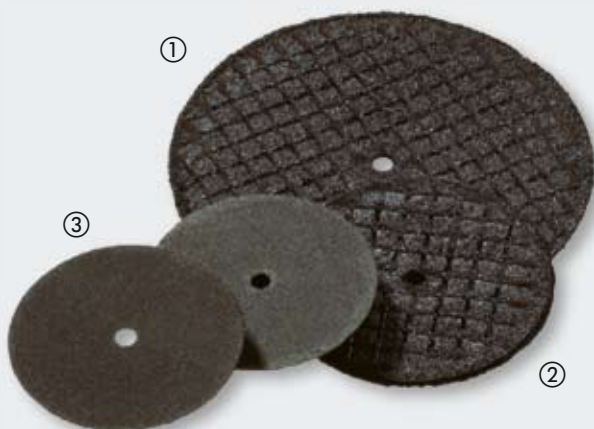


2.1.2. Section et préparation de l'armature en titane

Attention ! Lors de l'opération de section, ne pas surchauffer la pièce coulée, bien refroidir celle-ci avec de l'eau pour éviter de la porter au rouge. Ne pas coincer le disque de séparation.

Disques recommandés :

- ① Disque de séparation ST (REF 130-101-00) pour canaux de coulée épais
- ② Disque de séparation STM (REF 130-112-00) (pour app. à sectionner ou pièce à main)
- ③ Disque de séparation TX (REF 130-113-00) pour canaux de coulée fins



Préparation de l'armature :

Généralités : la préparation de la surface de l'armature est un paramètre important. Selon le système de coulée, le revêtement et l'épaisseur des pièces utilisés, le titane coulé forme une couche de réaction (α -case) plus ou moins importante. Celle-ci, notamment enrichie avec l'oxygène, exerce un effet négatif sur la céramique. C'est pourquoi il est nécessaire de meuler de façon plus ou moins importante l'armature.

En règle générale, nous recommandons :

- un meulage léger et régulier, pour les armatures aux épaisseurs de parois normales ou fines.
- un meulage plus insistant, pour les armatures à parois épaisses et les éléments intermédiaires massifs.

N'utiliser que des fraises en métal dur et meuler dans une seule direction. Les fraises en métal dur à denture croisée spécialement conçues pour travailler le titane, sont particulièrement appropriées. L' α -case, ou couche de cémentation, qui caractérise le titane, doit être totalement enlevée.

Fraises recommandées parmi la gamme d'outils Dentaurum :

- ④ Fraises en métal dur, mini (REF 123-610-00)
- ⑤ Fraises en métal dur, midi (REF 123-611-00)
- ⑥ Fraises en métal dur, maxi (REF 123-612-00)
- ⑦ Fraises en métal dur, maxi plus (REF 123-613-00)

Vitesse maximale de rotation : 10 000 min⁻¹ sous pression faible.



Si la pression exercée pendant le meulage est trop élevée, il s'ensuit d'une part une surchauffe locale, du fait de la faible conductibilité thermique du titane, et influe d'autre part sur l'état de surface.

Ne pas utiliser les fraises pour le titane avec d'autres métaux. Ne pas utiliser de pointe montée ou de fraise diamantée à liant céramique sur des surfaces destinées à être recouvertes par de la céramique (risque de pollution). Veiller à ce que la fraise utilisée ne soit pas encrassée par des copeaux de métal ; le cas échéant, la nettoyer à l'aide d'une brosse à limes !

Sabler ensuite soigneusement la surface de l'armature à l'aide d'une sableuse ne régénérant pas l'agent de sablage. Utiliser de l'oxyde d'alumine (125 μ m) sous une pression de 2-3 bars. Angle de projection recommandé : 45°.

En cas de pression plus faible, le conditionnement de la surface risque d'être insuffisant ; dans le cas contraire, la surface risque d'être contaminée.

Une fois la surface proprement sablée puis nettoyée (à la vapeur), elle ne doit plus être touchée avec les doigts.

Nettoyage à l'acide : ne jamais plonger le titane dans l'acide fluorhydrique pour le nettoyer, car il est rapidement dégradé par cet acide.

2.2. Recouvrement céramique

2.2.1. Tableau de combinaisons des teintes

Teinte	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaque	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Dentine opaque	OD A1	OD A2	OD A3	OD A3,5	OD A4	OD B1	OD B2	OD B3	OD B4	OD C1	OD C2	OD C3	OD C4	OD D2	OD D3	OD D4
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisal	IT 57	IT 57	IT 59	IT 59	IT 60	IT 57	IT 59	IT 59	IT 60	IT 60	IT 59	IT 59	IT 60	IT 60	IT 59	IT 59
Épaulement*	1/2 A	2/3 A	3/4 A	1/1 A	1/1 A	1/2 B	2/3 B	1/1 B	1/1 B	2/3 C	3/4 C	3/4 C	1/1 C	1/3 A 1/3 D	1/2 A 1/4 D	1/1 D

* Proportion de masse épaulement de la teinte à utiliser dans le mélange avec le modifieur masse épaulement blanc.

2.2.2. Tableau de cuissons

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson du bonder poudre	500 °C	4 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson du bonder pâte	500 °C	6 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson de l'opaque 1 + 2	500 °C	4 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson de l'épaulement	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	785 °C	785 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ Univers.)**	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ Univers.)**	500 °C	4 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Glaçage	500 °C	2 min	55 °C/min	****	****	755 °C***	1 min****	0 min
Cuisson masse correction	500 °C	4 min	55 °C/min	500 °C	715 °C	715 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson masse gencive	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

* Ne placer les objets dans le four qu'une fois la température de départ atteinte.

** En cas d'utilisation du liquide de modelage MV, respecter les valeurs de cuisson correspondantes (voir page 16).

*** Le niveau de glaçage souhaité s'obtient en adaptant la température finale ou le temps de maintien.

**** Le glaçage peut être effectué avec ou sans vide. L'état de glaçage peut être augmenté en prolongeant le temps de maintien.

Les valeurs de cuisson indiquées font référence à des fours étalonnés au fil d'argent. Elles peuvent varier d'un four et/ou d'un type de four à l'autre. Généralement, les fours utilisés pour la cuisson de la céramique classique sont calibrés pour des températures plus élevées ; c'est pourquoi nous vous recommandons, de contrôler la température de votre four (voir chapitre 2.2.3).

Si différents alliages sont cuits dans un même four, ce dernier devra être nettoyé plus fréquemment que s'il n'en accueillait qu'un seul type ; cette opération de nettoyage doit être effectuée conformément aux indications du fabricant de l'appareil. Elle empêche la contamination de l'armature et la manifestation d'effets indésirables dus à des résidus d'alliages de types différents.

2.2.3. Cuisson-test Triceram®

Pour régler la température de cuisson de votre four, nous vous recommandons de faire une cuisson-test. Pour ce faire, utiliser la masse NT (neutre-transparent) mélangée au liquide de modelage LV+ et réaliser une cuisson en réglant votre four selon les valeurs suivantes :

- Température de départ : 500 °C
- Temps de séchage : 6 minutes
- Augmentation de la température : 55 °C/min
- Départ du vide : 500 °C
- Fin du vide : 755 °C
- Temps de maintien : 1 minute sous vide

Placer l'échantillon sur une feuille de platine et non sur des fibres de silice, sinon ce dernier risque d'être "sous-cuit".



Fig. 1 : Echantillon avec une cuisson correcte



Fig. 1a : Echantillon avec une cuisson incorrecte (température trop faible)

La température est correcte lorsque l'échantillon (Cf. III. 1) après cuisson, est à la fois transparent et présente des arêtes vives. En cas de température finale trop élevée, l'échantillon est très brillant et ne présente pas d'arêtes vives ; en cas de température finale trop basse, il est d'un blanc laiteux (Cf. III. 1a) ; selon le cas, il faut diminuer ou augmenter la température finale (par paliers de 10 °C) et cuire un nouvel échantillon.

Décontamination du four et du support de cuisson.

Le four à céramique et le support de cuisson doivent être décontaminés régulièrement. Attention : tenir compte des recommandations du fabricant du four.

Suggestion de programme :

- Utiliser pendant le programme de décontamination une pastille de graphite (REF 260-317-00)
- Température de départ : 600 °C
- Temps de séchage : 1 min
- Montée en température : 100 – 120 °C par min
- Température finale : 1050 °C
- Temps de maintien : 10 min
- Programme de cuisson sans vide

Pour éviter la condensation, fermer la chambre de cuisson avant de mettre le four hors tension.

2.2.4. Application du bonder

Après sablage, laisser l'armature se passiver 10 min à l'air. Ne pas attendre plus de 30 min pour réaliser l'application du bonder.

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson du bonder poudre	500 °C	4 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson du bonder pâte	500 °C	6 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min

Pour l'utilisation de l'opaque en poudre, mélanger à l'aide d'une spatule en verre la poudre avec le liquide universel B.O.L., (REF 299-180-40), afin d'obtenir une consistance crémeuse (Fig. 2). Pour l'utilisation du bonder pâte, bien mélanger ce dernier à l'aide d'une spatule en verre avant l'application. Si cela est nécessaire, ajouter du liquide pâte universel (REF 299-170-40) afin d'obtenir une consistance crémeuse.

Attention : Respecter le temps de séchage indiqué dans le tableau de cuisson ci-dessus.

L'application des deux bonders doit se faire en couche fine et régulière à l'aide d'un instrument en verre ou d'un pinceau. S'assurer que la totalité de l'armature est recouverte.

Le bonder sert de liaison entre le titane et l'opaque!

Après cuisson, le bonder a un aspect brillant.



Fig. 2 : Mélange du bonder à l'aide de l'instrument en verre, afin d'obtenir une consistance crémeuse



Fig. 3a : Bridge 3 éléments sur modèle. L'armature raccourcie en vue de l'application de la masse épaulement



Fig. 3b : Application du bonder



Fig. 3c : Après cuisson du bonder

2.2.5. Bonder Aesthetic Universal

Application

Note : Avec l'utilisation du bonder Aesthetic Universal sur une armature titane, ne pas utiliser les autres bonders de la gamme Triceram®!

1. Préparer l'armature suivant les instructions du chapitre 2.1. Sabler la surface de l'armature et la nettoyer soigneusement. Tiédir légèrement l'armature en utilisant la chaleur du four céramique.

Information concernant le stockage : En cas de stockage prolongé, la poudre d'or contenue dans la pâte peut former un dépôt. Pour cette raison nous recommandons de changer de côté la seringue de temps en temps.

En cas de démixtion dans la seringue, procéder comme suit :

- Enlever le capuchon.
- Faire complètement remonter le piston de la seringue et la placer debout sur son piston.
- Laisser la pâte redescendre dans le corps de la seringue.
- Remonter le piston de la seringue avec précaution, jusqu'à ce que la pâte soit de nouveau visible au niveau de la tête de la seringue. Répéter l'opération à deux ou trois reprises.
- Si le bonder devient difficile à étaler, il est possible d'ajouter un peu de liquide Aesthetic Universal (REF 299-200-10). Pour ce faire, placer la quantité de bonder nécessaire dans le petit bol et le diluer avec une faible quantité de liquide.

Important : En cas d'ajout de liquide dans le bonder, augmenter le temps de séchage.

2. Appliquer le bonder en fine couche sur l'armature à l'aide d'un pinceau (pinceau brosse Dentaurum no. 4, REF 260-905-00). Pour couvrir correctement la surface de l'armature, effectuer de légers mouvements de rotation lors de l'application du bonder.
3. Pour sécher le bonder placer l'armature sur un support de cuisson dans un four à cylindre. Monter la température progressivement jusqu'à 100/150 °C et maintenir pendant 5 min. Après séchage le bonder doit avoir un aspect mat.
4. Après le séchage placer l'armature dans le four à céramique et procéder à la cuisson selon le programme ci-dessous.
5. Après la cuisson, le bonder doit avoir un aspect doré.
6. Ensuite appliquer l'opaque suivant le chapitre 2.2.6. Une seule couche est généralement nécessaire.

Composants :

Coffret
(Seringue 4g,
pinceau, liquide
et petit bol.)

REF 292-200-15

Seringue
(4g)

REF 292-200-10

Pinceau No. 4
REF 260-905-00

Liquide
REF 299-200-10

Tableau de cuisson

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
AESTHETIC UNIVERSAL bonder	400 °C	au moins 5 min	55 °C/min	400 °C	800 °C	800 °C	1 min sous vide	0 min

2.2.6. Application de l'opaque

Utiliser une spatule en verre pour mélanger la poudre d'opaque avec le liquide universel B.O.L.

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson de l'opaque 1 + 2	500 °C	4 min	65 °C/min	500 °C	795 °C	795 °C	1 min sous vide	0 min



Fig. 4a : Armature avant la première cuisson de l'opaque

Après cuisson du bonder, appliquer l'opaque en couche fine et régulière sur la totalité de l'armature. (Cf. III. 4a). Pour ce faire, utiliser l'instrument en verre côté boule. Après la cuisson, l'opaque doit avoir un aspect brillant et soyeux (Cf. III. 4b).

Pour la deuxième cuisson, l'opaque doit également être déposé en couche fine et régulière, mais couvrante. Le résultat doit être homogène et brillant (Cf. III. 4c).



Fig. 4b : Après la première cuisson de l'opaque



Fig. 4c : Après la deuxième cuisson de l'opaque

2.2.7. Application des masses épaulement

Triceram® propose quatre masses épaulement de base, réparties dans les familles de teintes A-B-C-D.

Le modifieur pour masses épaulement blanc, permet par mélange avec les quatre masses de base d'obtenir toutes les teintes de A1 à D4 – (Se référer au tableau de mélange ci-contre). Pour accroître la translucidité et l'effet de profondeur de l'épaulement, ajouter le modifieur pour masses épaulement transparent. Pour mélanger les poudres, utiliser le liquide pour masses épaulement. Afin de faciliter la désolidarisation de l'épaulement du die, utiliser l'isolant SM-Isokit.



	A	B	C	D	Blanc
A1	1/2	–	–	–	1/2
A2	2/3	–	–	–	1/3
A3	3/4	–	–	–	1/4
A3,5	1/1	–	–	–	–
A4	1/1	–	–	–	–
B1	–	1/2	–	–	1/2
B2	–	2/3	–	–	1/3
B3	–	1/1	–	–	–
B4	–	1/1	–	–	–
C1	–	–	2/3	–	1/3
C2	–	–	3/4	–	1/4
C3	–	–	3/4	–	1/4
C4	–	–	1/1	–	–
D2	1/3	–	–	1/3	1/3
D3	1/2	–	–	1/4	1/4
D4	–	–	–	1/1	–

SM-Isokit

REF 260-324-01

20 ml

Isolant qui lisse et isole en même temps (plâtre/céramique et céramique/céramique). Le meilleur résultat est obtenu en évitant tout traitement préalable de durcissement ou de vernissage des moignons ou des surfaces de base. Bien sécher le support avant l'application de l'isolant, il est nécessaire d'appliquer deux couches.

Application des masses épaulement

Isoler le die avec l'isolant SM-Isokit au niveau de l'épaulement. Mélanger la masse épaulement choisie avec le liquide pour masse épaulement.

Appliquer la masse épaulement en partant de l'armature vers la limite de la préparation. Faire sécher le tout (à l'aide d'un sèche-cheveux ou d'un mouchoir en papier). Désolidariser la coiffe et effectuer la cuisson selon le programme indiqué.

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson de l'épaulement	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	785 °C	785 °C	1 min sous vide	0 min

Pour compenser le retrait dû à la première cuisson, isoler à nouveau le die avec le produit SM-Isokit.

Appliquer la masse épaulement où cela est nécessaire puis effectuer la deuxième cuisson (même programme). Retoucher les bavures de céramique avec une pointe montée très fine (Attention à la vitesse de rotation ! 15 000 min⁻¹ maximum).



Fig. 5a : Application de la masse épaulement



Fig. 5b : Après première cuisson de l'épaulement



Fig. 5c : Avant deuxième cuisson de l'épaulement



Fig. 5d : Ajustage après deuxième cuisson

2.2.8. Montage des masses

2.2.8.1. Schéma de montage

Sélectionner les masses céramique en fonction de la teinte souhaitée. Pour l'obtention de la teinte finale, se reporter aux étapes du schéma de montage illustré ci-contre.

Remarques : Lors d'une épaisseur de céramique inférieure à 0,9 mm il est conseillé d'utiliser les dentines opaque (OD) afin de masquer l'armature. Elles peuvent être utilisées pures ou mélangées aux dentines.

2.2.8.2. Quelques indications relatives aux masses et aux liquides de mélange

Le mélange des masses dentine opaque, dentine, incisals, neutre transparent, effet transparentes, gingivales et de correction s'effectue à l'aide du liquide de modelage LV ou LV+. Le cas échéant, on peut les réhumidifier à l'aide du liquide de modelage LV ou LV+.

Dentine opaque OD

- masque l'armature
- permet de moduler l'effet de profondeur de la dent
- même teinte que les dentines
- peut être utilisée en sous couche ou en mélange avec la dentine

Dentine D

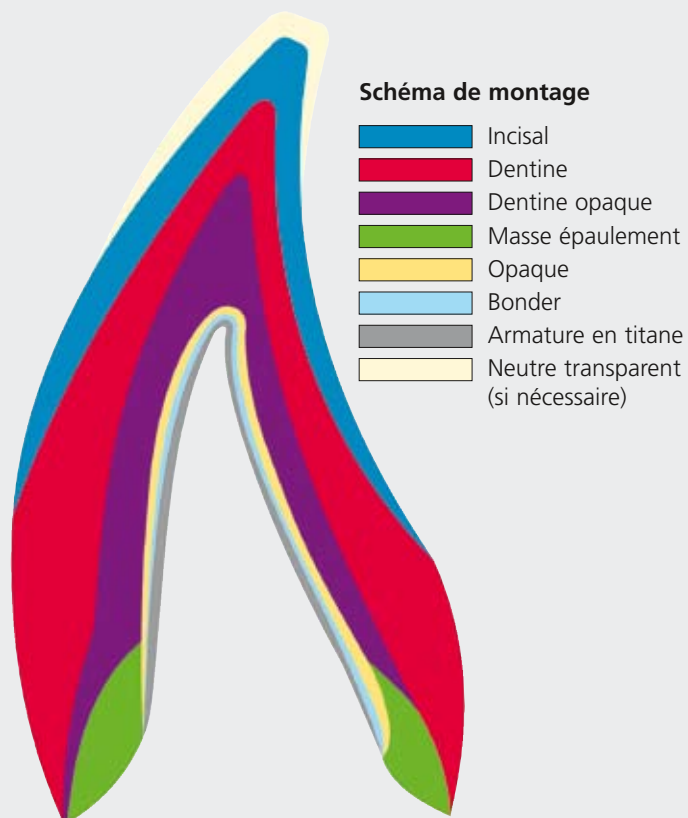
- 16 teintes
- rendu de teinte précis
- peut être utilisée seule ou en combinaison avec la dentine opaque
- fluorescence adaptée pour chaque teinte

CD Chroma Dentine

- permet de contrôler l'intensité de la couleur
- augmente l'intensité de la couleur au sein de la dent même pour des montages de faible épaisseur

IFD Dentine intensive fluorescente

- dentines colorées très fluorescentes
- augmente la luminosité de la dent



Incisal transparent IT

Tableau de correspondances des incisals :

A1	IT 57	B4	IT 60
A2	IT 57	C1	IT 60
A3	IT 59	C2	IT 59
A3,5	IT 59	C3	IT 59
A4	IT 60	C4	IT 60
B1	IT 57	D2	IT 60
B2	IT 59	D3	IT 59
B3	IT 59	D4	IT 59

L'incisal IT 58 permet de modifier la luminosité de la dent.

Incisal opalescent IO

- pour la segmentation du bord incisal
- pour recréer l'opalescence naturelle
- modifie la réfraction de la lumière

Masses effet transparent TE

Grâce aux masses effets transparent (TE) vous pouvez donner plus de vie à l'émail, le caractériser et le personnaliser :

- montage en segments verticaux de l'émail
- application au niveau de la zone incisale et corps de la dent
- réfraction naturelle

Colorants de maquillage universel ST

Les produits de maquillage permettent de modifier les teintes. Ils peuvent être utilisés purs, mais aussi mélangés, leur pourcentage dans le mélange des masses céramique (SM, OD, D, IT, TE, NT + G) ne doit pas dépasser 10%. Il est également possible de réaliser des effets de surface, en mélangeant ces masses avec le liquide colorant de maquillage.

Body ST A	ST 7 rose foncé
Body ST B	ST 8 lilas
Body ST C	ST 9 bleu
ST 0 neutre	ST 10 gris
ST 1 blanc	ST 11 olive
ST 2 vanille	ST 12 kaki
ST 3 jaune	ST 13 brun moyen
ST 45 orange plus	ST 14 brun rouge
ST 6 rose	ST 15 noir

Note:

Les colorants de maquillage universels ST s'appliquent également dans diverses combinaisons avec le système Carmen® (en interne et en surface).

Les liquides:

Liquide stains Universal

- pour mélanger les stains Universal ST
- pour contrôler la teinte avant le glaçage

Liquide pour masse épaulement Universal

- pour mélanger les masses épaulement
- augmente la stabilité de l'épaulement avant cuisson

Liquide opaque B.O.L Universal

- pour mélanger le bonder, les liners et les opaques

Liquide pâte universel

- pour mélanger le bonder pâte

Liquide de modelage MV Universal

- pour augmenter la plasticité
- particulièrement approprié dans les climats chauds et secs
- prolonge le temps de travail

Liquide de modelage LV+ Universal

- contraction minimale

Liquide de modelage LV Universal

- liquide standard à usage universel pour le mélange et la réhumidification des masses déjà mélangées

Attention :

En cas d'utilisation du liquide de modelage MV Universal, qui diffère du liquide LV Universal, tenir compte des temps de séchage/brûlage différents (cf. tableau ci-dessous) ! Les liquides de modelage LV+ et MV Universals ne peuvent pas être mélangés (risque d'apparition de bulles) !

Note :

Les liquides Universals sont utilisables également avec les systèmes de céramique Carmen® et CCS.

Pour les cuissons de dentines se reporter au tableau de cuisson ci-dessous :

Avec le liquide de modelage LV, LV+ Universal

	Température de départ	Temps de séchage	Brûlage à la Temp/min	Augmentation de la Temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson dentine 1 (avec le liquide LV+ Universal)	500 °C	6 min	0 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 2 (avec le liquide LV+ Universal)	500 °C	4 min	0 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

Avec le liquide de modelage MV Universal

Cuisson dentine 1 (avec le liquide MV Universal)	500 °C	4 min	4 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 2 (avec le liquide MV Universal)	500 °C	3 min	3 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

2.2.8.3. Montage standard étape par étape



Fig. 1 : Appliquer la dentine opaque sur toute la surface de l'armature en cas de manque d'épaisseur



Fig. 2 : Au départ, procéder au montage anatomique complet avec la masse dentine



Fig. 3 : Réduction de la dentine pour le montage de l'incisal transparent (IT)



Fig. 4 : Montage de l'incisal transparent



Fig. 5 : Dans le cas de bridges, après le modelage et avant la cuisson de la dentine, séparer chaque élément à l'aide d'une lame fine jusqu'à l'opaque



Fig. 6 : Correction de la forme après la 1ère cuisson de dentine

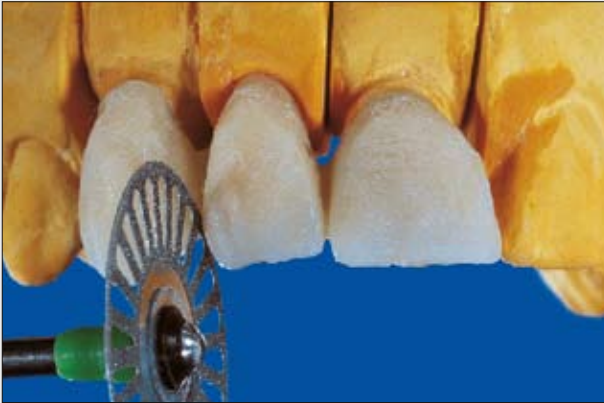


Fig. 7 : Réaliser les corrections de forme souhaitées après la 2ème cuisson



Fig. 8 : Réaliser la mise en forme et l'état de surface avec des pointes diamantées



Fig. 9 : Le glaçage se fait sans l'utilisation de glasure. Appliquer les stains pour de fines corrections de teinte et de caractérisation. Mélanger le stains avec le liquide universal stains



Fig. 10 : Bridge terminé après glaçage

Pour les cuissons de dentines se reporter au tableau de cuissons ci-dessous :

Avec le liquide de modelage LV+ universal

	Température de départ	Temps de séchage	Brûlage à la Temp/min	Augmentation de la Temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson dentine 1 (avec le liquide LV+ Universal)	500 °C	6 min	0 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 2 (avec le liquide LV+ Universal)	500 °C	4 min	0 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

Avec le liquide de modelage MV universal

Cuisson dentine 1 (avec le liquide MV Universal)	500 °C	4 min	4 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson dentine 2 (avec le liquide MV Universal)	500 °C	3 min	3 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

Pour la cuisson de glaçage se reportée au tableau de cuissons ci-dessous :

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la Temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Glaçage	500 °C	2 min	55 °C/min	–	–	755 °C*	1 min**	0 min

* En ajustant la température finale on fait varier l'état de glaçage

** Le glaçage peut être effectué avec ou sans vide.

L'état de glaçage peut être augmenté en prolongeant le temps de maintien.

2.2.8.4. Montage personnalisé étape par étape



Fig. 1 : Coloration de l'opaque à l'aide de stains sur l'opaque après cuisson



Fig. 2 : Application de la dentine opaque. Pour obtenir des effets personnalisés vous pouvez mélanger la DO avec les stains



Fig. 3 : Application de la dentine, de la dentine mélangée avec des stains (pour des effets personnalisés) et finir avec les incisals et les incisals effet



Fig. 4 : Correction des formes. Procéder à des petites retouches avec du transparent si nécessaire



Fig. 5 : Après la cuisson de correction, vous pouvez accentuer les effets à l'aide des stains



Fig. 6 : Bridge après la cuisson de glaçage

2.2.9. Utilisation des masses gingivales

Masses gencives G (claire) et GD (foncée)

- pour imiter la gencive et les papilles
- pour compenser le retrait et l'absence de la gencive
- pour masquer l'armature titane dans les zones gingivales, utiliser l'opaque gingival



	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la Temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson masse gencive	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	755 °C	755 °C	1 min sous vide	0 min

2.2.10. Utilisation de la masse correction

Elle s'utilise pour compenser de petites retouches après glaçage (points de contact, zones d'occlusion).

Afin d'obtenir un résultat esthétique optimal, il est recommandé de mélanger la masse correction avec la dentine D ou l'incisal IT (proportion – selon besoin 50/50).

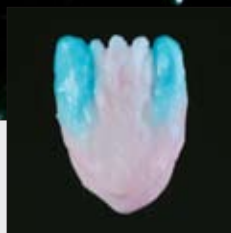
	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la Temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson masse correction	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	715 °C	715 °C	1 min sous vide	0 min

2.2.11. Travail de la céramique

Pour la mise en forme et l'état de surface, utiliser des diamants frittés très fins et/ou des disques diamantés frittés. La finition, l'état et le polissage de surface (avant glaçage) sont réalisés à l'aide de brosses en fibres spéciales imprégnées de Diadurit ainsi que de feutres imprégnés de poudre de diamant (pour polissage interdentaire ou polissage occlusal). Pour glacer la céramique Triceram®, l'utilisation d'une glasure n'est pas nécessaire.



ZrO₂



CE 0483

Triceram[®]

Triceram[®] sur zircone

La céramique spéciale
CAD-CAM (CFAO)

Information produit et mode d'emploi

3. Mode d'emploi des liners sur l'armature en oxyde de zirconium

L'oxyde de zirconium possède des caractéristiques thermiques différentes de celles du titane. Pour cette raison et afin d'obtenir de bons résultats de cuisson de la céramique Triceram®, la température de cuisson doit être augmentée et le temps de maintien allongé.

Les règles de base requises pour la conception d'une armature en métal sont les mêmes pour la conception d'armature en oxyde de zirconium. Il est essentiel que la forme de l'armature soit une réplique réduite de la dent finale désirée

1. Préparation de l'armature

Préparer l'armature suivant les instructions du fabricant.

2. Application du fluo liner Triceram®

Choisir le (ou les) liner(s) suivant la teinte demandée (voir le tableau de combinaison) puis mélanger le tout avec le liquide universel B.O.L., REF 299-180-40, en consistance crémeuse.

Pour la première cuisson, appliquer le liner en couche fine en prenant soin de couvrir toute la surface de l'armature. Pour la seconde cuisson, appliquer également le liner en couche fine. Après cuisson, le liner a un aspect lisse et légèrement brillant.

3. Montage

(voir mode d'emploi de la céramique Triceram® page 17)

Remarques : les températures de cuisson de la céramique Triceram® sur zircone sont augmentées de 5°C à 10°C par rapport aux températures recommandées sur une armature en titane (voir le tableau de cuissons ci-dessous).

Le temps de maintien des cuissons de dentine est prolongé de 0,5 à 1 minute.

Une adaptation des températures peut-être nécessaire suivant le type de four utilisé. Pour contrôler la température de cuisson de la céramique, voir le mode d'emploi de Triceram®, page 9.

Tableau de combinaisons des teintes

Teinte	F 1	F 2	F 3	F 4	F 5	F 6
A1	1/3	-	-	-	2/3	-
A2	2/3	-	-	-	1/3	-
A3	1	-	-	-	-	-
A3,5	3/4	-	-	-	-	1/4
A4	1/2	-	-	-	-	1/2
B1	-	1/3	-	-	2/3	-
B2	-	2/3	-	-	1/3	-
B3	-	3/4	-	-	1/4	-
B4	-	1/1	-	-	-	-
C1	-	-	1/3	-	2/3	-
C2	-	-	2/3	-	1/3	-
C3	-	-	3/4	-	1/4	-
C4	-	-	1	-	-	-
D2	-	-	-	2/3	1/3	-
D3	-	-	-	3/4	1/4	-
D4	-	1/3	-	2/3	-	-

Températures de cuisson recommandées sur des armatures en oxyde de zirconium

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Départ du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson du liner 1 + 2	500 °C	4 min	65 °C/min	500 °C	800 °C	800 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson de l'épaulement	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	790 °C	790 °C	1 min sous vide	0 min
Cuisson Dentine 1	500 °C	6 min	55 °C/min	500 °C	760 °C	760 °C	1,5 - 2 min sous vide	0 min
Cuisson Dentine 2	500 °C	4 min	55 °C/min	500 °C	760 °C	760 °C	1,5 - 2 min sous vide	0 min
Glaçage	500 °C	2 min	55 °C/min	*	*	760 °C	1 min*	0 min

* Le glaçage peut être effectué avec ou sans vide. L'état de glaçage peut être augmenté en prolongeant le temps de maintien.

Les deux couches de liner Triceram® peuvent être remplacées par une couche de bonder et deux couches d'opaque Triceram® (utiliser les mêmes programmes de cuisson que pour le liner)

3.1. Technique de mise en œuvre

3.1.1. Construction et préparation de l'armature

Les matériaux céramique dentaire et les armatures sont en général adaptés thermiquement les uns aux autres. Aussi, un état de tension avantageux pour les deux matériaux est-il atteint au cours du refroidissement intervenant après la cuisson. Cet état de tension est également influencé par les formes mêmes de l'armature et des masses de céramique.

Ainsi, lors de la conception de l'armature, prenez soin de tenir compte des principes suivants :

- L'armature reproduit la dent sous une forme anatomique en réduction.
- Des angles aigus et bords tranchants doivent être évités au niveau de l'armature. Des formes arrondies et des raccords doux doivent être recherchés. Des zones en contre-dépouille sont à éviter.
- L'armature doit être construite de façon à ce que la céramique puisse être appliquée selon une épaisseur régulière.
- L'épaisseur de la couche de céramique cosmétique ne doit pas excéder 2 mm.

Des armatures présentant des trous ou des fissures ne doivent pas recevoir de céramique cosmétique !

3.1.2. Recommandations pour l'usinage des armatures

La finition et le sablage d'infrastructures fraisées/meulées peuvent, en surface, entraîner une modification de la structure du matériau *Y-TZ (zircone). C'est pourquoi il est conseillé de les limiter au strict nécessaire. Pour la finition, veuillez utiliser uniquement les instruments préconisés (kit de finition REF 137-840-00) et ce, en respectant bien les vitesses de rotation indiquées et sans trop appuyer. Concernant la finition des connexions (bridges), procéder avec le plus grand soin et bien respecter les sections minimales indiquées par le fabricant du matériau d'infrastructure. Effectuer les séparations interdentaires sans faire aller le disque diamanté jusqu'à l'armature. Faire attention de ne pas surchauffer l'infrastructure lorsque vous effectuez sa finition. Si besoin est, la tremper dans de l'eau pour la refroidir. Pour ce qui est du sablage, sabler l'infrastructure en suivant bien le mode d'emploi du matériau d'infrastructure. Avant de monter le cosmétique, bien nettoyer l'infrastructure au jet de vapeur !

*Y-TZP: céramique polycristalline (tétraogonale), stabilisée à l'yttrium.

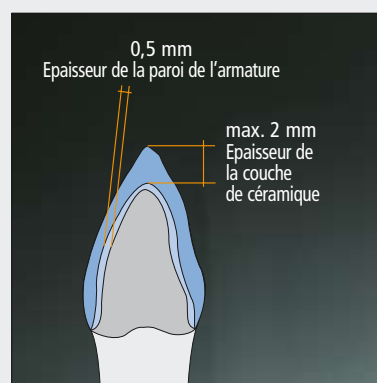


Fig. 1

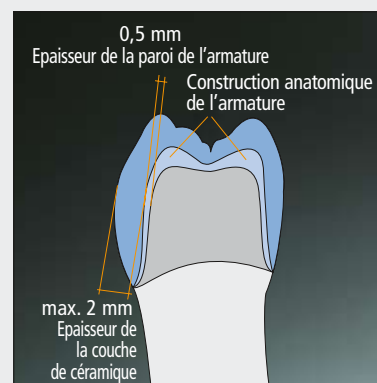


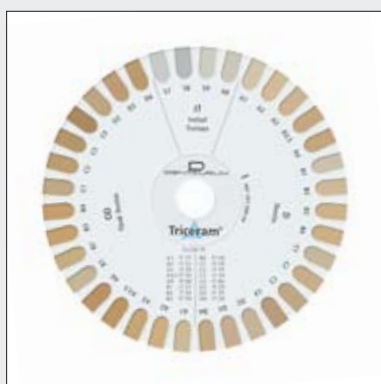
Fig. 2



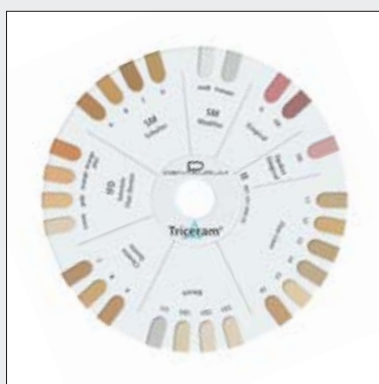
Fig. 3 : Jeu d'instruments abrasifs
REF 137-840-00

4. Triceram® – Les composants des produits

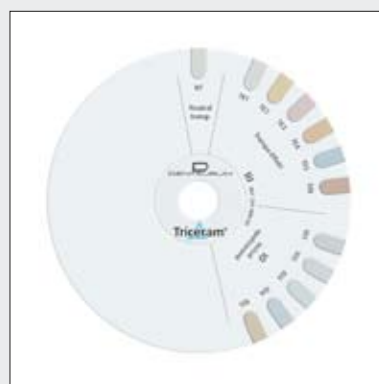
Produits	Composants
Bonder	Bonder en poudre, Bonder en pâte
FL Fluo Liner	1, 2, 3, 4, 5, 6
Masse d'épaulement SM	A, B, C, D
Modifieur pour masses d'épaulement SM	blanc, transparent
Opaque O	A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, G, Bleach
Dentine opaque OD	A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Dentine D	A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Chroma dentine	A, B, C, Bleach 1, Bleach 2
Dentine intensive fluorescente IFD	crème, jaune, orange, orange plus
Incisal transparent IT	57, 58, 59, 60
Incisal opalescent IO	ice white, polar white, snow white, sky blue, amber, 57, 58, 59, 60
Neutre transparent NT	NT
Masse correction CM	CM
Effet transparent TE	blanc, jaune, rose, miel, bleu, brun
Gingivale G, GD	claire, foncée
Stains Universal	0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, A, B, C
Liquide	Liquide Universal pour pâte, masses d'épaulement, Stains Universal Liquide de modelage MV, LV standard et LV+, B.O.L., SM-Isokit
Chroma incisal	Bleach



Triceram® teintier de base,
REF 291-000-04



Triceram® teintier de caractérisations,
REF 291-000-05



Triceram® teintier de caractérisations,
REF 291-000-06

5. Triceram® Assortiments

Coffret d'essai Ti + Zr

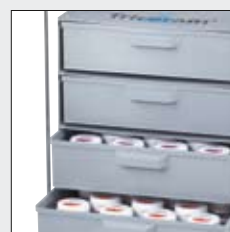
REF 290-113-02

1 Bonder en poudre	3 g
1 Bonder en pâte	3 g
1 Opaque O A3	15 g
1 Dentine Opaque OD A3	15 g
1 Dentine D A3	15 g
1 Incisal transparent IT 59	15 g
1 Neutre transparent NT	15 g
1 Liquide Universal B.O.L.	20 ml
1 Liquide de modelage LV+ Universal	20 ml
1 Instrument en verre pour bonder et opaque	
1 Pinceau pour opaque no. 6	

Coffret master Ti (1)

REF 290-112-01

1 Bonder en poudre	15 g
17 Opaques O A1-D4 + G	15 g
16 Dentines opaques OD A1-D4	15 g
16 Dentines D A1-D4	15 g
4 Incisals transparents IT 57-60	15 g
5 Incisals opaques IO 1-5	15 g
1 Neutre transparent NT	15 g
1 Correction CM	3 g
6 Masses effet transparent TE 1-6	15 g
4 Masses d'épaulement SM A-D	15 g
2 Modifieurs pour masses d'épaulement SM W, SM T	15 g
2 Masses gingivales G, GD	15 g
15 Stains Universal ST 0-15	3 g
1 Liquide Stains Universal	20 ml
1 Liquide Universal pour masses épaulement	20 ml
1 Liquide Universal B.O.L.	100 ml
1 Liquide de modelage MV Universel	20 ml
1 Liquide de modelage LV Universel	20 ml
1 Liquide de modelage LV+ Universel	100 ml
1 SM-Isofit	20 ml
1 Instrument en verre pour bonder et opaque	
1 Pinceau pour opaque no. 6	
3 Teintiers masses-effet	
1 Teintier pour Stains Universal	



Coffret master Ti (2)

REF 290-112-11

Contenu identique au REF 290-112-01, avec un bonder pâte au lieu d'un bonder poudre

Coffret master Zr (3)

REF 290-112-03

Contenu identique au coffret master TI (1) REF 290-112-01, avec	
6 fluo liners FL 1-FL 6	20 g
4 dentines intensives fluorescentes	15 g
3 chromas dentines	15 g
Sans bonder en poudre, bonder en pâte et sans opaques A1 – D4	



Stains Universal Set

REF 296-000-01

15 Stains Universal 0-15	3 g
1 Liquide Stains Universal	20 ml
1 Teintier pour Stains Universal	

6. Tableau de cuissons pour armatures en titane

Austromat 3001	
Cuisson du bonder en poudre	C500 T60 T180 • L9 V9 T065 • C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson du bonder en pâte	C500 T60 T300 • L9 V9 T065 • C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson d'opaque 1 + 2	C500 T60 T180 • L9 V9 T065 • C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson de l'épaulement	C500 T60 T360 • L9 V9 T055 • C785 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson Dentine (avec liquide LV+ Universal)**	C500 T60 T360 • L9 V9 T055 • C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson de correction (avec liquide LV+ Universal)**	C500 T60 T240 • L9 V9 T055 • C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Glaçage	C500 T60 T120 • L9 T055 • C755 T60 CO LO T2 C500
Cuisson masse correction	C500 T60 T240 • L9 V9 T055 • C715 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson masse gencive	C500 T60 T360 • L9 V9 T055 • C755 T60 V0 CO LO T2 C500

Vacumat 100/200/50						
	Température finale	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Temps de maintien	Maintien du vide	Temps de refroidissement
Cuisson du bonder en poudre	795 °C	4 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson du bonder en pâte	795 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson d'opaque 1 + 2	795 °C	4 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson de l'épaulement	785 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson dentine (avec liquide LV+ Universal)**	755 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson de correction (avec liquide LV+ Universal)**	755 °C	4 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Glaçage	755 °C	2 min	5 min	1 min****	****	—
Cuisson masse correction	715 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson masse gencive	755 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—

Multimat MCII (Mach1/Mach2)								
	Température de départ	Temps de séchage	Préchauffage	Vide	Temps de cuisson	Température finale	Augmentation de la temp/min	Vide
Cuisson du bonder en poudre	500 °C	3 min	1 min	1 min	2 min	815 °C	65 °C	50
Cuisson du bonder en pâte	500 °C	5 min	1 min	1 min	2 min	815 °C	65 °C	50
Cuisson d'opaque 1 + 2	500 °C	3 min	1 min	1 min	2 min	815 °C	65 °C	50
Cuisson de l'épaulement	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	805°C	55 °C	50
Cuisson dentine (avec liquide LV+ Universal)**	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	775 °C	55 °C	50
Cuisson de correction (avec liquide LV+ Universal)**	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	775 °C	55 °C	50
Glaçage	500 °C	2 min	2 min	****	1,5 min	775 °C	55 °C	****
Cuisson masse correction	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	735 °C	55 °C	50
Cuisson masse gencive	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	775 °C	55 °C	50

** En cas d'utilisation du liquide de modelage MV Universal, respecter impérativement les valeurs de cuisson correspondantes.

**** La cuisson de glaçage peut être effectuée avec ou sans vide. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

7. Tableaux de cuissons pour armatures en oxyde de zirconium

Austromat 3001	
Cuisson du liner 1 + 2	C500 T60 T180 • L9 V9 T065 • C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson de l'épaulement	C500 T60 T360 • L9 V9 T055 • C785 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ Universal)**	C500 T60 T360 • L9 V9 T055 • C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ Universal)**	C500 T60 T240 • L9 V9 T055 • C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Glaçage	C500 T60 T120 • L9 V9 T055 • C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson masse correction	C500 T60 T240 • L9 T055 • C755 T60 CO LO T2 C500
Cuisson masse gencive	C500 T60 T360 • L9 T055 • C755 T60 CO LO T2 C500
Le palier des maintien pour la cuisson de dentine est de 120 secondes.	

Vacumat 100/200/50						
	Température finale	Temps de séchage	Augmentation de la temp/min	Temps de maintien	Maintien du vide	Temps de refroidissement
Cuisson du liner 1 + 2	800 °C	4 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson de l'épaulement	790 °C	6 min	5 min	1 min sous vide	6 min	—
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ Universal)**	760 °C	6 min	5 min	1,5 - 2 min sous vide	6,5 - 7 min	—
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ Universal)**	760 °C	4 min	5 min	1,5 - 2 min sous vide	6,5 - 7 min	—
Glaçage	760 °C	2 min	5 min	1 min**** sous vide	****	—
Cuisson masse correction	720 °C	6 min	5 min	1 min****	6 min	—
Cuisson masse gencive	760 °C	6 min	5 min	1 min****	6 min	—

Multimat MCII (Mach1/Mach2)								
	Température de départ	Temps de séchage	Préchauffage	Vide	Temps de cuisson	Température finale	Augmentation de la temp/min	Vide
Cuisson du liner 1 + 2	500 °C	3 min	1 min	1 min	2 min	820 °C	65 °C	50
Cuisson de l'épaulement	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	810°C	55 °C	50
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ Universal)**	500 °C	4 min	2 min	1 min	2,5 - 3 min	780 °C	55 °C	50
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ Universal)**	500 °C	4 min	2 min	1 min	2,5 - 3 min	780 °C	55 °C	50
Glaçage	500 °C	2 min	2 min	****	1,5 min	780 °C	55 °C	****
Cuisson masse correction	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	740 °C	55 °C	50
Cuisson masse gencive	500 °C	4 min	2 min	1 min	2 min	780 °C	55 °C	50

Remarques:

Les valeurs sont données à titre indicatif et doivent être ajustées selon le four utilisé (âge et marque du four).
Les tableaux de cuisson ont été établis dans des fours étalonnés au fil d'argent

 Vous trouverez davantage d'informations sur les produits Dentaaurum sur notre site Internet.

www.dentaaurum.de
www.dentaaurum.de

CE 0483

Mise à jour : 03/09

Sous réserves de modifications

D
DENTAURUM

Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Allemagne · Téléphone +49 72 31/803-0 · Fax +49 72 31/803-295
www.dentaaurum.de · E-Mail : info@dentaaurum.de