

cera**motion**[®]
LiSi



Verarbeitungstipps.

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

mit der Wahl von Dentaaurum-Produkten haben Sie sich für harmonisch aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte zur Herstellung von ästhetischen Keramikarbeiten entschieden.

Basis für die Herstellung keramischer Arbeiten ist exaktes Arbeiten unter Berücksichtigung der Gebrauchsanweisung für Lithium Disilikat.

In dieser Broschüre finden Sie viele praktische Tipps zur Vermeidung von Fehlern bei der Verarbeitung unserer Produkte und Hinweise auf mögliche Fehlerursachen.

Sollten Sie dennoch einmal Probleme bei der Verarbeitung unserer Produkte haben, stehen wir Ihnen gerne hilfreich zur Seite.

Für Ihre Fragen zur Verarbeitung unserer Produkte steht Ihnen unser Customer Support gerne zur Verfügung **Hotline +49 72 31 / 803 - 410**.

Informationen und Gebrauchsanweisungen zu den Dentaaurum-Keramiksystemen und der Presseinbettmasse finden Sie im Internet unter **www.dentaaurum.com**.

Hinweis

- Grundlage für jegliche Herstellung von guten Keramiken ist die genaue Brenntemperatur Ihres Pressofens. Wir empfehlen Ihnen daher, regelmäßig die Temperaturführung Ihres Ofens zu prüfen.
- Desweiteren sollte von Zeit zu Zeit bei Kombiöfen (Pressen und Brennen) die Ofenkammer gereinigt werden, um Kontaminationen der Keramik zu vermeiden.
- Ofen geschlossen halten. Um Feuchtigkeit in der Brennkammer weitgehend zu vermeiden, Ofen stets nach Gebrauch schließen, gegebenenfalls auf Nachtmodus umstellen.

Inhalt

Verarbeitungstipps für ceraMotion® LiSi Keramik

Seite		Nr.
4	Nicht ausgepresste Objekte	1
4	Pressfahnen an den Objekten	2
5	Raue Oberfläche	3
5	Defekte Restauration nach dem Ausbetten	4
5	Muffel bricht während des Pressvorgangs	5
5	Keramik erscheint zu transparent	6
5	Keramik erscheint zu opak oder milchig	7
6	Kleine, blauschwarze Punkte in der Keramik	8
6	Weißer Punkte in der Keramik	8
6	Eingetrübte Pressung	8
6	Gesprungenes, gebrochenes Objekt nach dem Verblenden	9
6	Sprünge oder Bläschen nach dem Verblenden bzw. Glasieren	10

Verarbeitungstipps für ceraMotion® LiSi Keramik

Nr.	Problem	Ursache	Abhilfe
1	Nicht ausgepresste Objekte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu niedrige Vorwärmtemperatur ■ Zu niedrige Press-temperatur oder der Pressofen wurde nicht vorgewärmt ■ Objekte wurden in unterschiedlichen Höhen in der Muffel aufgewachst ■ Zuviel Pressobjekte – zu wenig Presskeramik ■ Presskeramik muss von dick nach dünn ausfließen ■ Temperaturverlust der Muffel ■ Modellation zu dünn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vorwärmtemperatur erhöhen ■ Presstemperatur erhöhen ggf, Pressofen kalibrieren. Pressöfen immer vorwärmen ■ Objekte in einer Ebene aufwachsen ■ Pressobjekte abwägen und entsprechende Menge Keramik einsetzen ■ Immer an der dicksten Stelle anstiften ■ Muffel sollte innerhalb von 30 sek. vom Vorwärmofen in den Pressofen gestellt werden ■ Mindestwandstärke von 0,4 mm beachten
2	Pressfahnen an den Objekten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Unsachgemäße Verarbeitung der Presseinbettmasse ■ Für Presstechnik ungeeignete Einbettmasse verwendet ■ Zu geringer Abstand zwischen den Objekten oder von den Objekten zur Muffelaußenwand ■ Temperatur im Vorwärmofen zu hoch ■ Muffel zu nah an der Heizung des Vorwärmofens platziert 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitungsanleitung der Presseinbettmasse beachten ■ Nur für Presstechnik geeignete Einbettmassen verwenden ■ Abstände der Objekte untereinander (5 mm) und zur Außenwand einhalten (10 mm) ■ Temperatur überprüfen und ggf. korrigieren ■ Mindestabstand von 2 cm zu Isolierwandung einhalten

Verarbeitungstipps für ceraMotion® LiSi Keramik

Nr.	Problem	Ursache	Abhilfe
3	Raue Oberfläche	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu hohe Presstemperatur ■ Zu hoher Druck ■ Zu hohe Presszeit ■ Presseinbettmasse nicht optimal oder ungenügend angemischt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einstellungen am Pressofen optimieren (beginnend mit der Reduktion der Presstemperatur) ■ ceraMotion® LiSi Press nach Anleitung verwenden
4	Defekte Restauration nach dem Ausbetten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ausbetten mit einer Zange 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nur mit Aluminiumoxid oder Glanzperlen nach Anleitung abstrahlen ■ Keine Zange zum Ausbetten verwenden
5	Muffel bricht während des Pressvorgangs	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pressstempel nicht korrekt platziert ■ Beim Stapeln von 2 Pressingots nicht auf genaues Übereinanderliegen geachtet ■ Muffeloberseite ist nicht parallel zum Presssockel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pressstempel muss senkrecht im Presskanal stehen ■ Pressingots genau übereinander platzieren ■ Auf korrekten Sitz des Silikonrings und der Muffellehre beim Einbetten achten ■ Einbettmasse auf der Oberseite der Muffel wurde nicht korrekt entfernt
6	Keramik erscheint zu transparent	<ul style="list-style-type: none"> ■ Presstemperatur zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ofen kalibrieren ■ Verringern der Presstemperatur
7	Keramik erscheint zu opak oder milchig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Presstemperatur zu niedrig 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ofen kalibrieren ■ Erhöhen der Presstemperatur

Verarbeitungstipps für ceraMotion® LiSi Keramik

Nr.	Problem	Ursache	Abhilfe
8	<p>Kleine, blau-schwarze Punkte in der Keramik</p> <p>Weißer Punkte in der Keramik</p> <p>Eingetrübte Pressung</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verunreinigter (s) Wachsdraht oder Modellierwachs ■ Scharfe Kanten in der Wachsmodellation können Abrisse von Einbettmassenfragmenten begünstigen ■ Ungeeignetes Modellierwachs verwendet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auf sauberes Wachs achten ■ Scharfe Kanten und unter sich gehende Stellen in der Modellation vermeiden ■ Organische, zur Presstechnik geeignete Wachse verwenden
9	<p>Gesprungenes, gebrochenes Objekt nach dem Verblenden</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gerüst zu dünn bzw. Keramikauftrag zu dick ■ Objekt nach dem Brennvorgang aus dem Brennofen nehmen (auf evtl. Signalton des Ofens achten) ■ Objekt steht nach dem Brennen in kalter Zugluft ■ Objekt mit Metallzange berührt, abgeblasen oder abgeschreckt ■ Ungeeignete Stifte verwendet (dicke Metallpins, o. ä.) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gerüstwandstärke darf nie geringer sein als die Stärke der aufgebrannten Keramik. ■ Objekt zu früh aus der Brennkammer genommen ■ Zugluft am Objekt vermeiden ■ Objekt immer auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht mit Metallzange berühren, abblasen oder abschrecken. ■ Für Vollkeramik geeignete Pins verwenden (Keramikipins, Platinpins, o. ä.)
10	<p>Sprünge oder Bläschen nach dem Verblenden bzw. Glasieren</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Evtl. entstandene Reaktionsschicht auf der Gerüstoberfläche nicht vollständig entfernt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Reaktionsschicht mit Aluoxid mittlerer Körnung und 1–2 bar Druck vollständig entfernen

Dentaurum-Gruppe

Deutschland | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
und in über weiteren 130 Ländern weltweit.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

KUNDENSERVICE

+49 72 31 / 803 - *Durchwahl*

Zahntechnik -410

Keramik -410

Auftragsannahme -210

Faxbestellung 0 800 / 4 14 24 34

(gebührenfrei aus Deutschland)



ONLINE SHOP
shop.dentaurum.com



Stand der Information: 11/18
Änderungen vorbehalten

D
DENTAURUM

Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Germany | Phone +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.com | info@dentaurum.com