

cera**motion**[®]
LiSi



Conseils pour la mise en œuvre.

Chère Cliente, cher Client,

En choisissant les produits Dentaureum, vous avez opté pour des produits de qualité, parfaitement adaptés les uns aux autres pour la réalisation de vos travaux céramiques esthétiques.

L'une des conditions essentielles pour la réussite de vos travaux céramiques est le strict respect des consignes d'utilisation du disilicate de lithium.

Vous trouverez dans cette brochure de nombreux conseils pratiques permettant d'éviter des erreurs lors de la mise en œuvre de nos produits ainsi que des remarques concernant les éventuelles sources d'erreur.

Si toutefois vous rencontrez des problèmes lors de la mise en œuvre de nos produits, nous nous ferons un plaisir de vous aider.

Si vous avez des questions, votre représentant sur place est à votre service pour y répondre et prendre note de vos suggestions.

Vous trouverez les informations et les modes d'emploi relatifs aux systèmes céramiques Dentaureum ainsi qu'au revêtement de pressée sur Internet à l'adresse suivante : **www.dentaureum.com**.

Remarque

- Pour fabriquer de bonnes céramiques, il est essentiel de disposer d'un four de pressée ayant la température de cuisson exacte. C'est la raison pour laquelle nous vous recommandons de contrôler régulièrement la température de votre four.
- De plus, en cas d'utilisation d'un four mixte (cuisson et pressée), il faut contrôler de temps en temps la chambre du four pour éviter toute contamination de la céramique.
- Maintenez le four fermé. Pour éviter autant que possible l'introduction d'humidité dans la chambre de combustion, refermez toujours le four après utilisation et, s'il y a lieu, mettez-le en mode nuit.

Sommaire

Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® LiSi

Page		N°
4	Objets non pressés	1
4	Objets présentant des ébarbures	2
5	Surface rugueuse	3
5	Restauration défectueuse après le démoulage	4
5	Rupture du cylindre pendant la pressée	5
5	La céramique semble trop transparente	6
5	La céramique semble trop opaque ou laiteuse	7
6	Petits points de couleur bleu-noir dans la céramique	8
6	Points blancs dans la céramique	8
6	Pressées opacifiées	8
6	Objet cassé et portant des fêlures après l'incrustation cosmétique	9
6	Fêlures ou bulles après l'incrustation cosmétique ou le glaçage	10

Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® LiSi

N°	Problème	Cause	Remède
1	Objets non pressés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de préchauffage trop basse ■ Température de pressée trop basse ou four de pressée non préchauffé ■ Les objets ont été recouverts de cire à différents niveaux dans le cylindre ■ Trop d'objets pressés – très peu de céramique ■ La céramique de pressée doit couler en passant d'un filet épais à un filet mince ■ Perte de température du cylindre ■ Maquette trop mince 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Augmenter la température de préchauffage ■ Augmenter la température de pressée ; s'il y a lieu, étalonner le four de pressée. Toujours préchauffer les fours de pressée ■ Recouvrir les objets de cire au même niveau ■ Peser les objets pressés et mettre en œuvre la quantité adéquate de céramique ■ Toujours poser les tiges de coulée dans la zone épaisse ■ Le cylindre doit passer du four de préchauffage au four de pressée en l'espace de 30 secondes ■ Respecter l'épaisseur minimale de paroi de 0,4 mm
2	Objets présentant des ébarbures	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mise en œuvre incorrecte du revêtement de pressée ■ Utilisation d'un revêtement inapproprié pour la technique de pressée ■ Distance trop faible d'un objet à un autre ou entre l'objet et la paroi externe du cylindre ■ Température trop élevée du four de préchauffage ■ Cylindre placé trop près du chauffage du four 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Respecter les instructions de mise en œuvre du revêtement de pressée ■ N'utiliser que des revêtements se prêtant à la technique de pressée ■ Respecter les distances existant entre les objets (5 mm) et celles existant entre l'objet et la paroi externe (10 mm) ■ Vérifier la température et la corriger si nécessaire ■ Respecter une distance minimale de 2 cm par rapport à la paroi d'isolation

Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® LiSi

N°	Problème	Cause	Remède
3	Surface rugueuse	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de pressée trop élevée ■ Pression trop forte ■ Temps de pressée trop long ■ Revêtement de pressée non optimal ou pas suffisamment mélangé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimiser les réglages du four de pressée (en commençant par la réduction de la température de pressée) ■ Utiliser ceraMotion® LiSi Press en respectant les instructions
4	Restauration défectueuse après le démoulage	<ul style="list-style-type: none"> ■ Démoulage avec une pince 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sabler uniquement avec de l'alumine ou des perles de brillantage ■ Ne pas utiliser de pince pour le démoulage
5	Rupture du cylindre pendant la pressée	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le piston pour la pressée n'a pas été placé correctement ■ Lors de l'empilement de deux lingotins de pressée, une superposition exacte n'a pas été respectée ■ La partie supérieure du cylindre n'est pas parallèle au socle de pressée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le piston pour la pressée doit être placé à la verticale dans le conduit de pressée ■ Placer les lingotins de pressée exactement l'un sur l'autre ■ Veiller à ce que le manchon en silicone et le gabarit du cylindre soient correctement ajustés. ■ Le revêtement présent sur la face supérieure du cylindre n'a pas été enlevé correctement
6	La céramique semble trop transparente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de pressée trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Etalonner le four ■ Diminuer la température de pressée
7	La céramique semble trop opaque ou laiteuse	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de pressée trop faible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Etalonner le four ■ Augmenter la température de pressée

Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® LiSi

N°	Problème	Cause	Remède
8	<p>Petits points de couleur bleu-noir dans la céramique</p> <p>Points blancs dans la céramique</p> <p>Pressées opacifiées</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fil de cire ou cire à modeler contaminés ■ Une maquette en cire avec des bords tranchants peut favoriser l'apparition de fêlures dans les fragments du revêtement ■ Utilisation d'une cire à modeler inappropriée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utiliser une cire propre ■ Éviter des arêtes tranchantes et des zones de contre-dépouilles dans la maquette ■ Utiliser des cires organiques aptes à la pressée
9	<p>Objet cassé et portant des fêlures après l'incrustation cosmétique</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Infrastructure trop mince ou couche céramique trop épaisse ■ Retirer l'objet du four après le processus de cuisson (attendre éventuellement le signal acoustique émis par le four) ■ Objet exposé à un courant d'air froid après la cuisson ■ Objet touché par une pince métallique, exposé à une soufflette ou trempé ■ Utilisation de tiges inappropriées (pins métalliques épais ou autres moyens analogues) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'épaisseur de paroi de l'armature ne doit jamais être inférieure à l'épaisseur de la céramique cuite ■ L'objet a été retiré trop tôt de la chambre de combustion ■ Éviter d'exposer l'objet à un courant d'air ■ Laisser toujours l'objet refroidir à température ambiante. Ne pas toucher l'objet avec une pince métallique, ne pas utiliser de soufflette, ne pas tremper. ■ Utiliser des pins adaptés à la céramo-céramique (pins en céramique, pins en platine ou autres moyens analogues)
10	<p>Fêlures ou bulles après l'incrustation cosmétique ou le glaçage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Une éventuelle couche réactive présente sur la surface de l'armature n'a pas été complètement éliminée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Éliminer complètement la couche réactive avec de l'alumine de granulométrie moyenne en réglant la pression sur 1 à 2 bar

Groupe Dentaureum

Allemagne | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
et dans plus de 130 pays à travers le monde.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



www.dentaureum.com



Mise à jour : 11/18
Sous réserve de modifications

D
DENTAURUM

Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Allemagne | Téléphone +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295
www.dentaureum.com | info@dentaureum.com