

ceraMotion®
LiSi



Consejos de procesamiento.

Estimado cliente:

Con la elección de productos de Dentaurum usted se decide por productos de calidad armonizados para la elaboración de prótesis estéticas de cerámica.

Para la elaboración de los trabajos cerámicos es imprescindible seguir atentamente las instrucciones de modo de empleo para el disilicato de litio

En este modo de empleo usted encontrará muchas sugerencias prácticas para evitar errores en el manejo de nuestros productos y notas sobre las posibles causas de los fallos.

No obstante, si tiene algún problema con el procesamiento de nuestros productos, estaremos encantados de ayudarle.

Para consultas en relación a la utilización de nuestros productos, no dude en ponerse en contacto con su representante local.

Información y modos de empleo de los sistemas cerámicos y de la cerámica prensada de Dentaurum están disponibles en www.dentaurum.com.

Nota

- Para la obtención de piezas cerámicas impecables es imprescindible tener en cuenta la temperatura exacta de su horno de inyección. Por lo cual le recomendamos que revise con regularidad la temperatura de su horno.
- Además, en hornos combinados (prensado y cocción) la cámara debe limpiarse de vez en cuando para evitar la contaminación de la cerámica.
- Dejar el horno cerrado. Para evitar en lo posible que entre humedad en la cámara de combustión se aconseja cerrar el horno después de cada uso e incluso, según el caso, cambiar al modo nocturno.

Contenido

Consejos de procesamiento para la cerámica ceraMotion® LiSi

Página		Nº
4	Piezas no prensadas	1
4	Rebabas en los modelos	2
5	Superficie rugosa	3
5	Restauración defectuosa después del desenmuflado	4
5	El cilindro se rompe después del proceso de prensado	5
5	La cerámica quedó muy transparente	6
5	La cerámica se ve muy opaca o lechosa	7
6	En la cerámica aparecen pequeños puntos azules/negros	8
6	En la cerámica aparecen pequeños puntos blancos	8
6	Prensado empañado	8
6	Objeto agrietado y roto después del recubrimiento	9
6	Grietas o burbujas después del recubrimiento o del esmaltado	10

Consejos de procesamiento para la cerámica ceraMotion® LiSi

N°	Problema	Causa	Solución
1	Piezas no prensadas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura de precalentamiento demasiado baja ■ Temperatura de prensado demasiado baja o el horno de inyección no fue precalentado ■ Los modelos encerados quedaron a diferentes alturas dentro del el cilindro en el horno de inyección ■ Muchas piezas para prensar y poca cerámica ■ La cerámica prensada debe fluir de gruesa a fina ■ Pérdida de temperatura del cilindro de revestimiento ■ Modelación demasiado fina 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aumentar la temperatura de precalentamiento ■ Aumentar la temperatura de prensado y si es necesario, calibrar el horno de inyección. Precalentar siempre el horno de inyección ■ Las piezas enceradas tienen que quedar a una misma altura dentro del cilindro de inyección ■ Pesar las piezas a prensar e introducir la cantidad adecuada de cerámica ■ Pivotar las piezas siempre a la misma altura ■ El cilindro se debe cambiar en un plazo de 30 segundos del horno de precalentamiento al horno de inyección ■ No olvide que el grosor mínimo de la pared debe ser de 0,4 mm
2	Rebabas en los modelos	<ul style="list-style-type: none"> ■ Procesamiento inadecuado del revestimiento para la cerámica prensada ■ Se usó un material de revestimiento inadecuado para la técnica de prensado ■ Las piezas están demasiado juntas o hay poca distancia entre la pieza y la pared del cilindro ■ La temperatura del horno de precalentado es demasiado alta ■ El cilindro se colocó demasiado cerca del calentador del horno de precalentamiento 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Siga las instrucciones de uso para el revestimiento de la cerámica prensada ■ Utilizar únicamente materiales de revestimiento adecuados para la tecnología de prensado ■ Distancia entre las piezas (5 mm) y hasta la pared exterior (10 mm) ■ Comprobar la temperatura del horno y corregirla si es necesario ■ Mantener una distancia mínima de 2 cm a la pared aislante

Consejos de procesamiento para la cerámica ceraMotion® LiSi

N°	Problema	Causa	Solución
3	Superficie rugosa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura de prensado demasiado alta ■ Demasiada presión ■ Tiempo de prensado demasiado largo ■ El revestimiento para la cerámica prensada no ha sido suficientemente mezclado o de la forma correcta 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimizar los ajustes en el horno de inyección (empezando por la reducción de la temperatura de inyección) ■ Usar ceraMotion® LiSi Press según las instrucciones
4	Restauración defectuosa después del desenfulado	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desenfulado con pinzas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Limpiar sólo con óxido de aluminio o perlas según las instrucciones ■ No desenfular con pinzas
5	El cilindro se rompe durante el proceso de prensado	<ul style="list-style-type: none"> ■ El troquel no ha sido colocado correctamente ■ Al apilar 2 lingotes de prensar, no prestar atención a la superposición exacta entre ellos. ■ La parte superior del cilindro de revestimiento no es paralela a la base del horno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El troquel debe estar colocado en posición vertical dentro del canal de prensado ■ Apilar los lingotes de prensar con exactitud ■ Asegúrese de que el anillo de silicona y el calibrador del cilindro están colocados correctamente ■ El material de revestimiento no se ha retirado correctamente en la parte superior del cilindro
6	La cerámica quedó muy transparente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura de prensado demasiado alta 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibrar el horno ■ Bajar la temperatura de prensado
7	La cerámica se ve muy opaca o lechosa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura de prensado demasiado baja 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibrar el horno ■ Elevar la temperatura de prensado

Consejos de procesamiento para la cerámica ceraMotion® LiSi

N°	Problema	Causa	Solución
8	<p>Pequeños puntos azules / negros en la cerámica</p> <p>Puntos blancos en la cerámica</p> <p>Prensado empañado</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ El alambre o la cera no estaban limpios ■ Bordes afilados en el modelo de cera pueden provocar la rotura de fragmentos del revestimiento. ■ Ha sido utilizada una cera para modelar inadecuada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cerciorarse de que la cera esté limpia ■ Evite los bordes afilados y las muescas en el modelo de cera ■ Utilizar ceras orgánicas adecuadas para la técnica de prensado
9	<p>Objeto agrietado y roto después del recubrimiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ El esqueleto era demasiado delgado o la aplicación de cerámica demasiado gruesa ■ Retire la pieza del horno después de la cocción (preste atención a cualquier señal acústica del horno) ■ A la pieza le dio una corriente de aire frío después de la cocción ■ La pieza fue tocada con una pinza metálica, le dio una corriente o fue templada con agua ■ Se utilizaron pins inadecuados (pins metálicos gruesos, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El espesor de la pared del esqueleto no debe ser nunca inferior al espesor de la cerámica horneada ■ La pieza se sacó demasiado pronto de la cámara de combustión ■ Evitar las corrientes de aire ■ Deje que el objeto se enfríe siempre a temperatura ambiente. No toque la pieza con una pinza metálica, evite las corrientes, no templar con agua ■ Utilizar los pins especiales para la cerámica sin metal (pins de cerámica, de platino, etc)
10	<p>Grietas o burbujas después del recubrimiento o del esmaltado</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Posiblemente se produjo una capa de reacción en la superficie de la pieza que no se retiró completamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eliminar completamente la capa de reacción con óxido de aluminio de grano medio y 1–2 bar de presión

Notas

Grupo Dentaureum

Alemania | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
y en más de 130 países a nivel mundial.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



www.dentaureum.com



Fecha de la información: 11/18
Reservado el derecho de modificación

D
DENTAURUM

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