

Fehlerquellen- analyse

Kronen- und Brückentechnik



DENTAURUM

DEUTSCH

**Sehr geehrte Kundin,
sehr geehrter Kunde,**

mit der Wahl von Dentaurum-Produkten für die Kronen- und Brückentechnik haben Sie sich für harmonisch aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte zur Herstellung von paßgenauem und ästhetischem Zahnersatz entschieden.

Basis für die Herstellung einer präzisen prothetischen Versorgung ist exaktes Arbeiten unter Berücksichtigung der jeweiligen Verarbeitungsanweisung.

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

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

Darüber hinaus steht Ihnen unsere zahntechnische Beratung mit Rat und Tat zur Verfügung. Sie erreichen uns unter Tel. 0 72 31 / 80 34 10 oder 80 34 20.

Inhalt	Seite
Fehlerquellenanalyse nach Arbeitsablauf	4 - 13
Gerüstvorbereitung und Gußkanalanlage	14
Lagerung der Einbettmasse	15

Fehlerquellenanalyse, alphabetisches Schlagwort-Register	siehe Nummer
---	---------------------

Anmischkonsistenz zu dick oder zu dünn	1
Ausgefranste Cervicalränder, kantige Porositäten im Gußobjekt	9
Abreißen der Einbettmassesestümpfe, d.h. Kronen zugeschwemmt	10
Abplatzungen der Keramikverblendung (schlechte Haftung)	17
Abgeplatzte Cervicalränder	18
Abgeplatze Cervicalränder beim Ausstrahlen der Kroneninnenseite nach dem Glanzbrand	19
Brücke schaukelt	14
Blasenbildung in der Keramik	21
Cervicalränder ausgefranst, kantige Porositäten im Gußobjekt	9
Cervicalränder abgeplatzt	18
Cervicalränder abgeplatzt beim Ausstrahlen der Kroneninnenseite nach dem Glanzbrand	19
Einbettmasse bindet zu schnell ab	2
Einbettmasse bindet nicht/oder zu langsam ab	3
Einbettmasseeinschlüsse im Gußobjekt	8
Einbettmassesestümpfe reißen ab, d.h.Kronen zugeschwemmt	10
Fleckige Gerüste nach dem Oxidbrand	15
Gußobjekt nicht vollständig ausgeflossen. Runde Löcher in den Kronen und/oder runde Cervicalränder	5
Gußoberflächen, rau	6
Gußoberfläche, Perlen	7
Gußobjekt, Einbettmasseeinschlüsse	8
Güsse porös, Lunker	11
Keramik, Blasenbildung	21
Keramik, Verfärbungen	16
Keramikverblendung, Abplatzungen (schlechte Haftung)	17
Kronen, runde Löcher und / oder runde Cervicalränder. Gußobjekt nicht vollständig ausgeflossen	5
Kronen, zugeschwemmt, d.h. Abreißen der Einbettmassesestümpfe	10
Kronen, Passung ist zu eng	12
Kronen, Passung ist zu weit	13
Kroneninnenseite, abgeplatze Cervicalränder beim Ausstrahlen nach dem Glanzbrand	19
Keramikverblendung, Sprünge	20
Löcher, runde in den Kronen und/oder runde Cervicalränder. Gußobjekt nicht voll-ständig ausgeflossen	5

Fehlerquellenanalyse, alphabetisches Schlagwort-Register

siehe Nummer

Lunker, poröse Güsse	11
Muffel, Rißbildung	4
Perlen an der Gußoberfläche	7
Porositäten im Gußobjekt, kantige, ausgefrante Cervicalränder	9
Poröse Güsse - Lunker	11
Passung der Kronen ist zu eng	12
Passung der Kronen ist zu weit	13
Rißbildung in der Muffel	4
Rauhe Gußoberflächen	6
Schaukeln der Brücke	14
Sprünge in der Keramikverblendung	20
Verfärbung der Keramik	16

Dentaurum-Produkte:

- Castorit®-super = Einbettmasse für EM-Kronen- und Brücken-Legierungen
- Castorit®-super C = Einbettmasse für NEM-Kronen- und Brücken-Legierungen
- Platorit® = Einbettmasse für EM-Kronen- und Brücken-Legierungen
- Remanium® CD = CoCrMo-Aufbrennlegierung
- Remanium® CS = NiCrMo-Aufbrennlegierung
- Remanium® 2000 = CoCrMoW-Aufbrennlegierung
- Remanium® G-weich = Kronen- und Brückenlegierung auf NiCrMo-Basis

Fehlerquellenanalyse nach Arbeitsablauf

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
1	Anmischkonsistenz zu dick oder zu dünn.	Pulver-Flüssigkeit-Anmischverhältnis nicht beachtet.	Anmischverhältnis genau nach Verarbeitungsanleitung beachten.
2	Einbettmasse bindet zu schnell ab.	Pulver und/oder Flüssigkeit zu warm.	Ideale Verarbeitungstemperatur 18 °C-22 °C.
3	Einbettmasse bindet nicht/oder zu langsam ab.	Mischgefäß unsauber (Verunreinigung durch Gips, Seife, Elektrolyt, Öl). Feuchtigkeit in der Einbettmasse. Einbettmasse oder Flüssigkeit zu kalt.	Mischgefäß sauber halten. Pulverbeutel nicht offen stehen lassen. Empfohlene Verarbeitungstemperaturen einhalten. Lagerung der Einbettmasse und Flüssigkeit bei Raumtemperatur 18 °C-22 °C.
4	Rißbildung in der Muffel.	Zu kurze Abbindezeit. Zu lange Standzeiten – Muffel ist ausgetrocknet. Falsche oder zu schnelle Vorwärmung der Muffel. Verwendung von massiven Kunststoffteilen. Druckeinbettung. Dampfentwachsen. Flüssigkeit auskristallisiert. Flüssigkeit mit rötlichem Film (Bakterienbildung).	Abbindezeit von 40 Minuten beachten. Muffel nach 40 Minuten Abbindezeit in den Ofen geben. Bei Wochenendbetrieb Muffel feucht halten oder am selben Tag noch bei 250°C ausbrennen. Muffel in den kalten Ofen stellen. Langsam (5 °C p.Min) vorwärmen und Haltezeit von einer Stunde bei 250°C einhalten. Massive Kunststoffteile (Gußkanäle) müssen mit Wachs überzogen werden. Weglassen. Nicht empfehlenswert. Neue Flüssigkeit verwenden und immer gut verschlossen halten. Flüssigkeit überlagert oder nicht richtig verschlossen. Neue Flüssigkeit verwenden.

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
	Rißbildung in der Muffel.	<p>Flüssigkeit zu kalt gelagert oder während Frostperiode bestellt.</p> <p>Unsaubere Mischgefäße und Meßbecher.</p> <p>Ohne Metallmuffelringe mit Vlieseinlage eingebettet.</p> <p>Falsche Lage der Muffel im Ofen.</p> <p>Schlageinwirkung.</p>	<p>Winterbedarf vor Einbruch des Winters bestellen. Flüssigkeit nicht unter 5 °C lagern.</p> <p>Gefäße immer sauber halten und Gips sowie Seife fernhalten.</p> <p>Metallmuffelringe verwenden.</p> <p>Muffeln mit dem Gußtrichter nach unten in den Ofen stellen.</p>
5	Gußobjekt nicht vollständig ausgeflossen. Runde Löcher in den Kronen und/oder runde Cervicalränder.	<p>Muffeltemperatur zu kalt.</p> <p>Zu lange Gußverzugszeit.</p> <p>Schmelze zu kalt.</p> <p>Keramiktiegel nicht vorgewärmt.</p> <p>Schlechte Durchzugskraft der Schleuder.</p> <p>Falsche Platzierung des Gußobjektes in der Muffel.</p> <p>Wachsmodellation zu dünn.</p>	<p>Muffeltemperatur (siehe Verarbeitungsanleitung) lange genug einwirken lassen (30 Min. – 1 Stunde). Endtemperatur des Ofens kontrollieren. (Bei Bedarf Ofenkalibrierungsvorhaben.)</p> <p>Ofentemperatur überprüfen lassen. Gußverzugszeit nicht mehr als 40 Sekunden, eventuell Metall vorschmelzen.</p> <p>Schmelzanleitung in der Verarbeitungsanleitung des Metalls beachten.</p> <p>Tiegel vorwärmen.</p> <p>Kontrolle der Schleuder, eventuell Luftabzugskanäle anbringen (∅ mindestens 1 mm).</p> <p>Kronen sollen nicht mehr als 8 mm mit Einbettmasse bedeckt sein (Luftstau). Kronen nicht zu nahe am Muffelrand platzieren.</p> <p>Stärke der Wachsmodellation mindestens 0,4 mm.</p>

D E U T S C H

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
		Unterversorgung durch falsche und zu dünne Gußkanalanlage.	Stärkerer Gußkanäle verwenden oder Balkenguß.
6	Rauhe Gußoberflächen.	Metall überhitzt. Vorsicht bei Vakuum-Druckgußgeräten in Verbindung mit hochschmelzenden Sparlegierungen.	Kälter gießen. Bei Remanium® K+B-Legierungen und Einsatz von Hochfrequenz sofort nach beginnendem Aufreißen der Oxidhaut Schleudervorgang auslösen. Vorsicht bei Lichtbogen-Aufschmelzung.
	Rauhe Gußoberflächen.	Zu viel Altmetall verwendet. Muffel zu lange auf Endtemperatur gehalten. Wachsentspanner falsch angewendet.	Je nach Legierung mindestens 50% Neumaterial einsetzen. Bei Remanium® CS, 2000 und CD nur Neumaterial. Endtemperatur nicht länger als 1 ½ Stunden einwirken lassen. Wachsentspanner muß immer trocken geblasen werden.
7	Perlen an der Gußoberfläche.	Einbettmasse wurde ohne oder mit schlecht arbeitendem Vakuum angemischt. Wachs Oberfläche wurde nicht entspannt.	Gut arbeitendes Vakuummischgerät verwenden und 60 Sekunden lang rühren. Wachsentspanner (Lubrofilm®) verwenden. (Achtung: trockenblasen.)
8	Einbettmasseeinschlüsse im Gußobjekt.	Gußkanäle mit Gußtrichterformer nicht richtig angewachst.	Sauberer Verwachsen der Gußkanäle.
9	Ausgefranzte Cervicalränder, kantige Porositäten im Gußobjekt.	Wachsentspanner nicht richtig angewendet. Zu schnelles Vorwärmen der Muffel. Zu kurze Abbindezeit oder zu lange Standzeit der Muffel.	Wachsentspanner muß immer trocken geblasen werden. Siehe Verarbeitunganleitung der Einbettmasse. Abbindezeit 40 Minuten (Muffel darf nicht austrocknen).

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
	Ausgefranzte Cervicalränder, kantige Porositäten im Gußobjekt.	<p>Massive Kunststoffteile verwendet.</p> <p>Nicht geeigneten Retentionskleber verwendet.</p> <p>Einbettmasseneinschlüsse.</p>	<p>Kunststoff nur, wenn er rückstandslos verbrennt und mit Wachs überzogen wird.</p> <p>Retentionskleber wechseln.</p> <p>Modellation sauber verwachsen.</p>
10	Kronen zugeschwemmt, d.h. Abreißen der Einbettmassestümpfe.	<p>Wachsentspanner falsch angewendet.</p> <p>Druckeinbettung.</p> <p>Dampfentwachsung.</p> <p>Zu schnelles Vorwärmen der Muffel.</p>	<p>Wachsentspanner (Lubrofilm®) muß trocken geblasen werden.</p> <p>Weglassen.</p> <p>Weglassen.</p> <p>Siehe Verarbeitungsanleitung Einbettmasse.</p>
11	Poröse Güsse - Lunker.	<p>Unterversorgung durch die Gußkanalanlage.</p> <p>Verjüngte Gußkanäle verwendet.</p> <p>Kohlenstoffhaltige Einbettmasse verwendet.</p> <p>Falschen oder alten Gußtiegel benutzt.</p> <p>Verschmutzter Schmelztiegel mit Fremdmetalresten, z. B. Pd-Legierungen.</p> <p>Unvollständiges Ausbrennen.</p>	<p>Dickere Gußstifte verwenden.</p> <p>Bei größeren Arbeiten Balkenguß anwenden.</p> <p>Gußkanalanlage an dickster Stelle der Modellation anbringen.</p> <p>Gußstifte zum Gußobjekt hin nicht verjüngen.</p> <p>Kohlenstofffreie Einbettmasse wie Castorit® verwenden.</p> <p>Gußtiegel nur für ein Metall verwenden. Tiegel von Gußfahnen säubern und alte Tiegel austauschen.</p> <p>Schmelztiegel immer nur für eine Metallart einsetzen. Sauber halten.</p> <p>Modellierwachs, -kunststoff muß rückstandslos verbrennen, Ausbrennzeit verlängern, Temperatur erhöhen.</p>

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
12	Passung der Kronen ist zu eng.	<p>Zu schnelles Vorwärmen der Muffel.</p> <p>Zu heiß gegossen.</p> <p>Vlies-Einlagestreifen (Kera-Vlies®) falsch angewendet.</p> <p>Einbettmasse bei zu kühlen Temperaturen verarbeitet.</p> <p>Pulver-Flüssigkeit-Mischungsverhältnis nicht beachtet.</p> <p>Sekundärteile von Teleskopkronen wurden mit nichtentspannten Kunststoffkämpchen gemacht.</p> <p>Falsche Konzentration der Anmischflüssigkeit für Pulver: Castorit®-super</p> <p>Platorit®</p>	<p>Aufheizgeschwindigkeit 5 °C pro Minute. Haltezeiten beachten, 250 °C – 60 Minuten.</p> <p>Schmelze nicht überhitzen, da sonst raue Oberflächen und engere Passung.</p> <p>Eine Schicht Kera-Vlies angefeuchtet in den Metallmuffelring einlegen.</p> <p>Umgebungstemperaturen und Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit sollten 18 – 20 °C betragen.</p> <p>Siehe Verarbeitungsanleitung Einbettmasse: weniger Anmischflüssigkeit gibt weitere Passung, mehr Anmischflüssigkeit gibt engere Passung.</p> <p>Bei Verwendung von Kunststoffkämpchen müssen diese durch Einschneiden entspannt werden.</p> <p>Wenn die für einen Legierungstyp bestimmte Flüssigkeit in ihrer Expansion nicht ausreicht, kann die nächst höherwertige Flüssigkeit eingesetzt werden, d.h. z.B. statt Flüssigkeit A nun Flüssigkeit B, oder statt B jetzt C.</p> <p>Flüssigkeit muß konzentriert verwendet werden.</p> <p>Eine zusätzliche Expansionssteigerung bei beiden Einbettmassen kann durch hygroskopisches Einbetten erreicht werden.</p>

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
13	Passung der Kronen ist zu weit.	<p>Pulver-Flüssigkeit-Mischungsverhältnis nicht beachtet.</p> <p>Falsche Konzentration der Anmischflüssigkeit für Pulver: Castorit[®]-super, Castorit[®]-super C</p> <p>Platorit[®]</p> <p>Ohne Metallmuffelring eingebettet. Unkontrolliertes Expansionsverhalten.</p>	<p>Siehe Verarbeitungsanleitung Einbettmasse: weniger Anmischflüssigkeit gibt weitere Passung, mehr Anmischflüssigkeit gibt engere Passung.</p> <p>Eine engere Passung wird durch Verdünnung der für den jeweiligen Legierungstyp erforderlichen Flüssigkeit mit aqua.dest. erreicht. Die Verdünnung kann bis zu 50 % betragen.</p> <p>Die konzentrierte Platorit[®]-Flüssigkeit kann je nach Legierung bis zu 20 % mit destilliertem Wasser verdünnt werden.</p> <p>Metallmuffelring mit einer Lage Kera-Vlies[®] verwenden. Kera-Vlies[®] anfeuchten.</p>
14	Schaukeln der Brücke.	<p>Wachsmodellation hatte Spannung.</p> <p>Gesamtexpansion der Einbettmasse ist zu groß.</p> <p>Ohne Metallring eingebettet.</p> <p>Weitere Fehler siehe „Passung der Kronen“.</p>	<p>Spannungsfrei modellieren, unter gleichen Temperaturbedingungen arbeiten.</p> <p>Durch Verdünnen der Flüssigkeit wird eine etwas geringere Gesamtexpansion der Einbettmasse erzielt.</p> <p>Metallmuffelring mit einer Lage Kera-Vlies[®] verwenden. Kera-Vlies[®] muß zuvor angefeuchtet werden.</p>
15	Fleckige Gerüste nach dem Oxidbrand.	Falscher Gußtiegel oder alter Gußtiegel.	<p>Gußtiegel nur für ein Metall verwenden.</p> <p>Bei zu starker Schlackenbildung neuen Tiegel benutzen.</p> <p>Nur Keramiktiegel benutzen.</p>

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
	Fleckige Gerüste nach dem Oxidbrand.	<p>Falsche Schleifkörper zum Ausarbeiten verwendet.</p> <p>Verunreinigungen durch nicht korrektes Abstrahlen und Säubern.</p> <p>Nicht geeignetes Lot verwendet.</p>	<p>Schleifkörper nur für ein Metall verwenden.</p> <p>Saubere Schleifkörper verwenden.</p> <p>Empfehlungen des Keramikherstellers für Ausarbeitungsinstrumente beachten (z. B. Hartmetallfräsen für CARMEN®-Aufbrennkeramik).</p> <p>Sauberes Al-Oxid verwenden.</p> <p>Ultraschallreinigung mit destilliertem Wasser.</p> <p>Rema® Sold Lote verwenden.</p>
16	Verfärbung der Keramik.	<p>Falschen Gußtiegel verwendet (Fremdlegierung).</p> <p>Gerüst zwischen den Bränden nicht gereinigt.</p> <p>Falsche Ausarbeitungsinstrumente bzw. Schleifkörper verwendet.</p> <p>Falsches Lot verwendet.</p>	<p>Gußtiegel nur für eine Legierung verwenden.</p> <p>Gerüst zwischen den Bränden reinigen. (Unter fließendem Wasser nach jedem Keramikbrand abbürsten).</p> <p>Ausarbeitungsinstrumente bzw. Schleifkörper nur für ein Metall verwenden.</p> <p>Nur saubere Ausarbeitungsinstrumente bzw. Schleifkörper verwenden.</p> <p>Rema® Sold Lote verwenden oder Laserschweißen.</p>
17	Abplatzungen der Keramikverblendung (schlechte Haftung).	<p>Altmetall vergossen.</p> <p>Gußmetall beim Aufschmelzen überhitzt.</p>	<p>Nur Neumaterial verwenden.</p> <p>Schleudervorgang früher auslösen.</p>

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
	Abplatzungen der Keramikverblendung (schlechte Haftung).	<p>Keinen separaten Gußtiegel (Remanium® CS, CD, Remanium® 2000, Remanium® G weich) verwendet.</p> <p>Gerüstoberfläche nicht sachgemäß bearbeitet.</p> <p>Strahlmittel zu fein.</p> <p>Nicht geeigneten Pasten-opaquer verwendet.</p> <p>Abkühlphase des Keramikofens nicht an die Legierung angepaßt.</p> <p>Gerüst nach dem Abstrahlen nicht ausreichend gereinigt.</p> <p>Grundmasse mit einem Brand durchgeführt.</p>	<p>Separaten Gußtiegel (Remanium® CS, CD, Remanium® 2000, Remanium® G-weich) verwenden.</p> <p>Empfehlungen des Keramikherstellers für Ausarbeitungsinstrumente beachten (z. B. Hartmetallfräsen für CARMEN®-Aufbrennkeramik). Nur in einer Richtung schleifen.</p> <p>Gröberes Al-Oxid verwenden (125 – 250 my). Strahldruck 2 - 3 bar.</p> <p>Zum Keramiksystem passenden Pulveropaquer einsetzen.</p> <p>Langzeitabkühlung bei Remanium® CD und evtl. Remanium® 2000 (siehe Verarbeitungsanweisung) durchführen.</p> <p>Ultraschallreinigung mit destilliertem Wasser.</p> <p>Grundmasse mittels zweier Brände durchführen. 1. Brand Waschbrand 2. Brand deckend. Siehe Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Keramikhersteller.</p>
18	Abgeplatzte Cervical-ränder.	Federränder im cervikalen Bereich.	Mindestmetallstärke 0,2 mm.
19	Abgeplatzte Cervicalränder beim Ausstrahlen der Kroneninnenseite nach dem Glanzbrand.	Zu starker Strahldruck beim Ausstrahlen.	Weniger Druck beim Ausstrahlen. Ränder mit Wachs abdecken.

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
20	Sprünge in der Keramikverblendung.	<p>Langzeitabkühlung nicht beachtet.</p> <p>Gerüstmodellation fehlerhaft.</p> <p>Brennen der Grundmasse bei zu niedrigen Temperaturen (opak).</p> <p>Beim ersten Dentinbrand einzelne Zähne nicht bis auf die Grundmasse separiert.</p> <p>Haftvermittler (Bonder) verwendet.</p> <p>Falsches Lot benutzt.</p> <p>Brücke nach dem Glanzbrand zu heiß gummiert oder poliert.</p>	<p>Nach Angaben des Ofenherstellers Langzeitabkühlung für edelmetallfreie Legierungen durchführen. Dentin und Glanzbrand bis auf 600 °C in der Brennkammer abkühlen lassen (ca. 8 Minuten).</p> <p>Bei der Gerüstmodellation darauf achten, daß beim späteren Auftragen der Keramik nicht überproportional viel Masse verwendet wird. Keramikstärke maximal 2 mm. (Verarbeitungsanweisung der verwendeten Legierung beachten.)</p> <p>Die Grundmasse sollte nach dem Brennen einen Seidenglanz haben. Brenntemperatur erhöhen.</p> <p>Mit einer Rasierklinge oder ähnlichem die Keramikmasse bis auf die Grundmasse trennen.</p> <p>Auf Haftvermittler verzichten. Bei sachgemäßer Verarbeitung der Gerüste wird eine sehr gute Haftung erzielt.</p> <p>Nur Rema® Sold Lote verwenden.</p> <p>Vorsichtig polieren und gummieren.</p>

DEUTSCH

Nr.	Fehler	Ursache	Abhilfe
21	Blasenbildung in der Keramik.	<p>Falsche Flammeneinstellung bei offener Aufschmelzung.</p> <p>Porositäten im Gerüst.</p> <p>Überlappungen in der Gerüstausarbeitung.</p>	<p>Siehe Verarbeitungsanweisung der verwendeten Legierung.</p> <p>Dickere Gußstifte verwenden.</p> <p>Bei größeren Arbeiten Balkenguß anwenden.</p> <p>Gußkanalanlage an dickster Stelle der Modellation anbringen.</p> <p>Nur in eine Richtung schleifen.</p> <p>Empfehlungen des Keramikherstellers für Ausarbeitungsinstrumente beachten.</p>

Modellieren

Mindestpräparation für Metall und Porzellan:

Einzelkronen: 1,3 bis 1,5 mm

Brücken: 1,5 bis 2,0 mm

Vor dem Modellieren gegebenenfalls die Stümpfe mit Stumpflack überziehen. Die Form der Metallkronen den rekonstruierten Kronen entsprechend verkleinert gestalten, fehlende Zahnteile werden ausgeglichen ④ + ① bis ⑧.

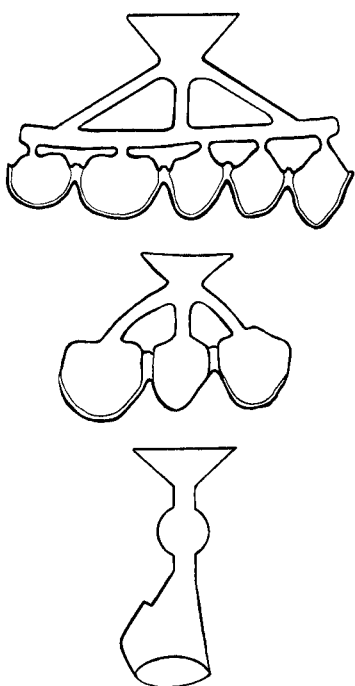
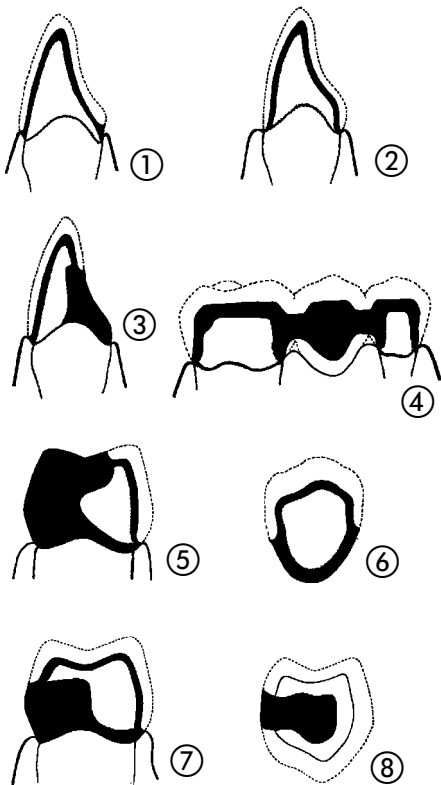
Eine durchschnittliche Wandstärke von 0,4 mm bei den Kappen gewährleistet ein sicheres Ausfließen.

Gleichmäßige Porzellanstärken sorgen für spannungsfreie Verbindungen ① - ⑧.

Um Abplatzungen zu vermeiden, den lingualen Metallabschluß unterhalb der inzisalen Zone plazieren.

Kontaktflächen, die für Lötungen vorgesehen sind, flächig gestalten ⑤, ⑦ und ⑧.

Runde Gestaltung der Übergänge vom Metall zum Porzellan ergeben saubere Randschlüsse sowie eine ästhetische Farbgebung ① - ⑦. Durch die ausgezeichneten physikalischen Werte und den daraus resultierenden guten mechanischen Eigenschaften können die Verbindungen zwischen den Gliedern und Kronen sehr dünn gehalten werden. Beim späteren Aufbrennen können die einzelnen Zähne deutlicher von den Nachbarzähnen abgesetzt werden. Ein Blockeffekt wird dadurch vermieden.



Gußkanalanlage

Für größere Arbeiten ab 4 Glieder indirekte Methode.

Gußkanal vom Kegel: \varnothing 3 bis 3,5 mm.

Gußkanal quer: \varnothing 4 bis 5 mm.

Verbindung zur Krone: \varnothing 2,5 bis 3 mm.

Länge 3,5 mm.

Für Einzelkronen und kleine Brücken direkte Methode.

Für normale Kronen Gußkanaldurchmesser 2,5 mm, Länge 6 - 10 mm. Große Kronen und Zwischenglieder: Durchmesser 3,0 mm, Länge 6 bis 10 mm.

Verlorener Kopf bei der direkten Methode:

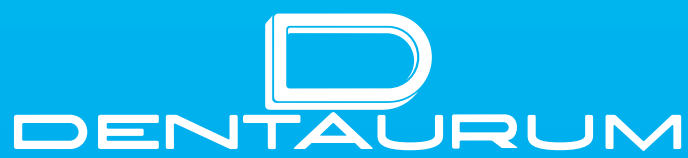
Abstand zum Gußobjekt ca. 1,5 mm.

Lagerung der Einbettmasse

Anmischflüssigkeit	Vor Frost und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Flaschen nach der Entnahme verschließen. Bei Raumtemperatur 18-20 °C lagern. An heißen Tagen im Kühlschrank (Achtung! Nicht im Gefrierfach!) aufbewahren. Ausgeflockte oder abgesetzte Flüssigkeit vernichten. Herstellungsdatum beachten. Lagerzeit in ungeöffneter Originalflasche 15 Monate. Um Frostschäden auf dem Transport zu vermeiden, Flüssigkeit vor Wintereinbruch im November bestellen.
Einbettmasse-Pulver	Geöffneten Beutel nach der Entnahme gut verschließen. In trockenen Räumen lagern. Lagerzeit im Originalbeutel 24 Monate.
Meßbecher	Verschmutzte Becher durch neue ersetzen. Bitte anfordern.

Service

Bitte wenden Sie sich bei Verarbeitungsfragen, welche nicht durch diese Broschüre geklärt werden können, an unsere zahntechnische Abteilung.
Telefon 0 72 31 / 80 34 10 und 80 34 20.



Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany
Telefon +49 72 31/80 34 10 · Fax +49 72 31/80 32 95
www.dentaaurum.com · E-Mail: info@dentaaurum.de