

Análisis de fallos

Técnica de coronas y puentes

ESPAÑOL

Distinguida cliente, distinguido cliente,

al elegir los productos Dentaurum para la técnica de coronas y puentes, ha tomado usted la decisión de utilizar productos de calidad adaptados armónicamente entre sí para la producción de prótesis dentales estéticas y con ajuste de precisión.

La base para lograr un tratamiento protésico de precisión es trabajar con exactitud teniendo en cuenta las correspondientes instrucciones de elaboración.

Si a pesar de todo tuviera usted problemas en la elaboración de nuestros productos, le brindamos gustosamente nuestra ayuda.

En este folleto encontrará muchas sugerencias que le ayudarán a evitar los defectos en la elaboración de nuestros productos, así como indicaciones sobre sus posibles causas.

Además ponemos a su disposición nuestro asesoramiento odontotécnico para que le ayude con consejos o en la práctica. Puede contactar con nosotros a través de los teléfonos 072 31/ 80 32 55 ó bien 80 34 72.

Índice**página**

Análisis de causas de fallos según el desarrollo del trabajo	4 - 14
Preparación de la estructura y colocación del bebedero	15
Almacenamiento del revestimiento	16

Análisis de causas de fallos, índice alfabético por expresiones**ver número**

Agujeros redondos en las coronas y/o bordes cervicales redondos. El colado no se ha llenado por completo	5
Ajuste demasiado apretado de las coronas	12
Ajuste demasiado holgado de las coronas	13
Arrancamiento de los muñones de masa de revestimiento, cierre de las coronas	10
Aspereza de la superficie del colado	6
Basculamiento del puente	14
Bordes cervicales desprendidos	18
Bordes cervicales desprendidos al chorrear el interior de la corona, después de la cochura brillante	19
Bordes cervicales deportillados, porosidades en cantos del objeto colado	9
Cerámica, decoloración	16
Cerámica, formación de burbujas	21
Cilindro, formación de grietas	4
Colado, inclusiones de revestimiento	8
Colados porosos – rechupes	11
Colado que no se ha llenado por completo. Agujeros redondos en coronas y/o bordes cervicales redondos	5
Consistencia de la mezcla demasiado espesa o fluida	1
Coronas, agujeros redondos y/o bordes cervicales redondos. El colado no se ha llenado por completo	5
Coronas, ajuste demasiado apretado	12
Coronas, ajuste demasiado holgado	13
Coronas, cara interior, bordes cervicales desprendidos al chorrear después de la cochura brillante	19
Coronas, cerradas, lo que significa, arrancamiento de los muñones de revestimiento	10
Decoloración de la cerámica	16
Desprendimiento de los bordes cervicales	18
Desprendimiento de bordes cervicales al chorrear el interior de la corona, después de la cochura brillante	19
Desprendimientos del recubrimiento cerámico (adherencia deficiente)	17
Desportillados los bordes cervicales, porosidades en cantos del objeto colado	9
Formación de burbujas en la cerámica	21
Grietas en el recubrimiento cerámico	20

Análisis de causas de fallos, índice alfabético por expresiones	ver número
Grietas, formación en el cilindro	4
Manchas en las estructuras después de la cochura oxidante	15
Muñones de revestimiento arrancados, es decir, cierre de las coronas	10
Perlas en la superficie del colado	7
Porosidades en el objeto colado, bordes cervicales con cantos, despuntillados	9
Puente que bascula	14
Recubrimiento cerámico, desprendimientos (adherencia deficiente)	17
Recubrimiento cerámico, grietas	20
Rechupes, colados porosos	11
Revestimiento que forma inclusiones en el objeto colado	8
Revestimiento que fragua demasiado rápidamente	2
Revestimiento que no fragua o lo hace demasiado lentamente	3
Superficie del colado, áspera	6
Superficie del colado, perlas	7
Productos Dentaurum:	
Castorit®-super	= revestimiento para coronas y puentes de aleaciones de metales preciosos
Castorit®-super C	= revestimiento para coronas y puentes de aleaciones de metales no-preciosos
Platorit®	= revestimiento para coronas y puentes de aleaciones de metales preciosos
Remanium® CD	= aleación de Co Cr Mo para cerámica
Remanium® CS	= aleación de Ni Cr Mo para cerámica
Remanium® 2000	= aleación de Co Cr Mo W para cerámica con resinas
Remanium® G-blando	= aleación de Ni Cr Mo para coronas y puentes

Análisis de causas de fallos, según el desarrollo del trabajo

Nº	Fallo	Causa	Solución
1	Consistencia de la mezcla demasiado espesa o demasiado fluida.	No se ha tenido en cuenta la proporción de mezcla polvo-líquido.	Mantener la proporción de mezcla exacta siguiendo las instrucciones de elaboración.
2	El revestimiento fragua demasiado rápidamente.	Polvo y/o líquido demasiado calientes.	Temperatura ideal de elaboración 18°C – 22°C.
3	El revestimiento no fragua, o lo hace demasiado lentamente.	Recipiente de mezcla sucio (ensuciamiento por yeso, jabón, electrólito, aceite). Humedad en el revestimiento. Revestimiento o líquido demasiado fríos.	Mantener limpio el recipiente de mezcla. No dejar abierta la bolsa del polvo. Mantener las temperaturas de elaboración recomendadas. Almacenamiento del revestimiento y el líquido a temperatura de 18°C – 22°C.
4	Formación de grietas en el cilindro.	Tiempo de fraguado insuficiente. Reposo demasiado prolongado – se ha secado el cilindro. Precalentamiento erróneo o demasiado rápido del cilindro. Utilización de piezas macizas de plástico. Revestimiento a presión. Eliminación de cera con vapor.	Respetar el tiempo de fraguado de 40 minutos. Introducir el cilindro en el horno después de 40 minutos de periodo de fraguado. En caso de funcionamiento durante el fin de semana, mantener húmedo el cilindro o cocerlo en el mismo día a 250°C. Colocar el cilindro en el horno frío. Precalentar lentamente (5°C por minuto) y realizar el tiempo de hora a permanencia de una 250°C. Las piezas macizas de plástico (bebederos) se deben recubrir de cera. No utilizarlas. No recomendable.

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Formación de grietas en el cilindro.	<p>Cristalización del líquido.</p> <p>Líquido con capa rojiza (formación de bacterias).</p> <p>El líquido se ha almacenado demasiado frío o se ha pedido durante el periodo de heladas.</p> <p>Recipientes de mezcla y vasos graduados sucios.</p> <p>Revestimiento realizado sin anillos metálicos para cilindros, sólo con la cinta cerámica.</p> <p>Posicionamiento incorrecto del cilindro en el horno.</p> <p>Efecto de golpes.</p>	<p>Utilizar líquido nuevo y mantenerlo siempre bien cerrado.</p> <p>El líquido ha sobrepasado el tiempo de almacenamiento o no se ha cerrado correctamente. Utilizar líquido nuevo.</p> <p>Pedir el aprovisionamiento invernal antes del comienzo del invierno. No almacenar el líquido a temperaturas inferiores a los 5°C.</p> <p>Mantener los recipientes siempre limpios y alejados del yeso y el jabón.</p> <p>Utilizar anillos metálicos para cilindros.</p> <p>Colocar los cilindros en el horno con el embudo de colado hacia abajo.</p>
5	El objeto colado no se ha llenado por completo. Agujeros redondos en las coronas y/o bordes cervicales redondos.	<p>Temperatura del cilindro demasiado fría.</p> <p>Tiempo de demora del colado demasiado prolongado.</p> <p>Fundición demasiado fría.</p>	<p>Dejar actuar suficiente tiempo (30 min. – 1 hora) a la temperatura del cilindro (ver instrucciones de elaboración). Controlar la temperatura final del horno. (En caso necesario calibrar el horno.)</p> <p>Comprobar la temperatura del horno. Tiempo de demora del colado no superior a los 40 segundos, eventualmente fundir previamente el metal.</p> <p>Respetar las indicaciones de fusión de las instrucciones de elaboración del metal.</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	<p>El objeto colado no se ha llenado por completo. Agujeros redondos en las coronas y/o bordes cervicales redondos.</p>	<p>No se ha precalentado el crisol cerámico.</p> <p>No actúa correctamente la fuerza de la centrífuga.</p> <p>Posicionamiento incorrecto del objeto colado en el cilindro.</p> <p>Modelo de cera demasiado delgado.</p> <p>Alimentación insuficiente porque los bebederos están posicionados erróneamente o son demasiado delgados.</p>	<p>Precalentar el crisol.</p> <p>Controlar la centrífuga y, caso necesario, instalar canales de escape para el aire (\varnothing mínimo 1 mm).</p> <p>Las coronas no deben estar cubiertas por más de 8 mm de masa de revestimiento (retención de aire). No situar las coronas demasiado cerca del borde del cilindro.</p> <p>Grosor mínimo del modelo de cera 0,4 mm.</p> <p>Utilizar bebederos más gruesos o hacer el colado con barra transversal.</p>
6	Superficies de colado ásperas.	<p>Metal sobrecalentado. Cuidado con los aparatos de colado a presión bajo vacío en combinación con aleaciones económicas de elevado punto de fusión.</p> <p>Se ha utilizado demasiado metal viejo.</p> <p>El cilindro se ha mantenido durante demasiado tiempo a la temperatura final.</p> <p>Se ha utilizado incorrectamente el reductor de tensiones de cera.</p>	<p>Colar a menos temperatura. Cuando se utilizan aleaciones Remanium® para puentes y coronas y se aplica alta frecuencia, iniciar el centrifugado en cuanto comience a romperse la capa de óxido. Precaución al emplear la fusión por arco voltaico.</p> <p>Según la aleación utilizada, emplear como mínimo 50% de material nuevo. En caso de Remanium® CS, 2000 y CD, sólo material nuevo.</p> <p>No dejar actuar la temperatura final más de 1½ horas.</p> <p>El reductor de tensiones de cera se debe secar siempre mediante soplado.</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
7	Perlas en la superficie del colado.	<p>El revestimiento se mezcló sin vacío o con un vacío deficiente.</p> <p>No se redujeron las tensiones de la superficie de la cera.</p>	<p>Emplear un aparato de mezcla al vacío que funcione correctamente y mezclar durante 60 segundos.</p> <p>Utilizar reductor de tensiones de la cera (Lubrofilm®). (Atención: secarlo por soplado.)</p>
8	Inclusiones de revestimiento en el objeto colado.	No se han encerado correctamente los bebederos con el formador del embudo de colado.	Encerar correctamente los bebederos.
9	Bordes cervicales deportillados, porosidades en cantos del objeto colado.	<p>No se ha utilizado correctamente el reductor de tensiones de la cera.</p> <p>Se ha precalentado demasiado rápidamente el cilindro.</p> <p>Tiempo de fraguado demasiado reducido o tiempo de reposo del cilindro demasiado prolongado.</p> <p>Se han utilizado piezas de plástico macizas.</p> <p>Se ha utilizado un pegamento de retención inadecuado.</p> <p>Inclusiones de revestimiento.</p>	<p>El reductor de tensiones de la cera se debe secar siempre por soplado.</p> <p>Ver las instrucciones de elaboración del revestimiento.</p> <p>Tiempo de fraguado 40 minutos (no se debe secar el cilindro).</p> <p>Utilizar plástico sólo si se quema sin dejar residuo y está recubierto de cera.</p> <p>Cambiar el pegamento de retención.</p> <p>Encerar correctamente el modelado.</p>
10	Las coronas se han cerrado, lo que significa que se han arrancado los muñones de revestimiento.	<p>Se ha utilizado incorrectamente el reductor de tensiones de la cera.</p> <p>Revestimiento a presión.</p> <p>Eliminación de la cera con vapor.</p>	<p>El reductor de tensiones de la cera (Lubrofilm®) se debe secar mediante soplado.</p> <p>Omitir.</p> <p>Omitir.</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Las coronas se han cerrado, lo que significa que se han arrancado los muñones de revestimiento.	Precalentamiento demasiado rápido del cilindro.	Ver las instrucciones de elaboración del revestimiento.
11	Colados porosos – rechupes.	Alimentación insuficiente debido al dispositivo de bebedero. Se han utilizado bebederos con estrechamiento. Se ha utilizado una masa de revestimiento que contiene carbono. Se ha utilizado un crisol de colado viejo o incorrecto. Crisol de fusión sucio por restos de metales extraños, p. ej. aleaciones de paladio. Cochura incompleta.	Utilizar pernos de colado más gruesos. En trabajos mayores emplear el colado con barra transversal. Aplicar los bebederos en el punto más grueso del modelado. Que no se estrechen los pernos de colado en dirección al objeto colado. Utilizar un revestimiento libre de carbono, como Castorit®. Utilizar el crisol de colado siempre para un sólo metal. Limpiar el crisol de restos de colado y cambiar los crisoles viejos. Utilizar el crisol de fusión siempre para un solo tipo de metal. Mantenerlo limpio. La cera y el plástico para modelar deben quemarse sin dejar residuos. Prolongar el tiempo de cochura. Aumentar la temperatura.
12	Ajuste demasiado apretado de las coronas.	Precalentamiento demasiado rápido del cilindro. Se ha colado demasiado caliente.	Velocidad de calentamiento: 5°C por minuto. Tener en cuenta el tiempo de permanencia: 250°C – 60 minutos. No sobrecalentar la fundición, porque se producen superficies ásperas y ajuste demasiado apretado.

E S P A Ñ O L

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Ajuste demasiado apretado de las coronas.	<p>Se ha utilizado incorrectamente la cinta cerámica de revestir cilindros (Kera-Vlies®).</p> <p>Se ha elaborado el revestimiento a temperaturas demasiado frías.</p> <p>No se ha respetado la proporción de mezcla polvo-líquido.</p> <p>Las piezas secundarias de las coronas telescopicas se han realizado con casquetes de plástico a los que no se les han eliminado las tensiones.</p> <p>Concentración errónea del líquido de mezcla para el polvo: Castorit®-super</p> <p>Platorit®</p>	<p>Colocar una capa de Kera-Vlies humedecida en el anillo metálico del cilindro.</p> <p>La temperatura ambiente y las del polvo y el líquido deberían ser de 18 – 20°C.</p> <p>Ver las instrucciones de elaboración del revestimiento: menos líquido de mezcla produce ajuste más holgado, más líquido de mezcla produce ajuste más apretado.</p> <p>Si se utilizan casquetes de plástico, se deben eliminar sus tensiones mediante cortes.</p> <p>Si el líquido seleccionado para un tipo de aleación no es suficiente para su expansión, se puede utilizar el líquido con el siguiente valor superior, es decir, p. ej. en lugar del líquido A entonces el líquido B, o en lugar del B entonces el C.</p> <p>El líquido se debe utilizar concentrado.</p> <p>Con el revestimiento higroscópico se puede lograr un aumento adicional de la expansión en ambos revestimientos.</p>
13	El ajuste de las coronas está demasiado holgado.	No se ha respetado la proporción polvo-líquido en la mezcla.	Ver las instrucciones de elaboración del revestimiento: menos líquido de mezcla produce ajuste más holgado, más líquido de mezcla produce ajuste más apretado.

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	El ajuste de las coronas está demasiado holgado.	<p>Concentración incorrecta del líquido de mezcla para el polvo: Castorit®-super Castorit®-super C</p> <p>Platorit®</p> <p>Revestimiento realizado sin el anillo metálico del cilindro. Comportamiento de expansión incontrolado.</p>	<p>Se logra un ajuste más apretado diluyendo con agua destilada el líquido de mezcla necesario para la aleación correspondiente. La dilución puede alcanzar hasta el 50 %.</p> <p>El líquido concentrado del Platorit® se puede diluir hasta un 20 % con agua destilada, de acuerdo con la correspondiente aleación.</p> <p>Utilizar el anillo metálico del cilindro con una capa de Kera-Vlies®. Humedecer la tira de Kera-Vlies®.</p>
14	El puente bascula.	<p>El modelado de cera tenía tensiones.</p> <p>La expansión total de la masa de revestimiento es demasiado grande.</p> <p>Revestimiento realizado sin el anillo metálico.</p> <p>Para otros defectos, ver "Ajuste de las coronas".</p>	<p>Modelar sin tensiones, trabajar bajo las mismas condiciones de temperatura.</p> <p>Diluyendo el líquido se logra que la expansión total del revestimiento sea algo menor.</p> <p>Utilizar el anillo metálico del cilindro con una capa de Kera-Vlies®. La tira de Kera-Vlies® se debe humedecer previamente.</p>
15	Estructuras manchadas después de la cochura oxidante.	<p>Crisol de colado equivocado o crisol de colado viejo.</p> <p>Error en la elección de los elementos abrasivos utilizados para los tallados y repasados.</p>	<p>Utilizar cada crisol de colado para un solo metal.</p> <p>En caso de formación demasiado abundante de escorias, utilizar un crisol nuevo. Utilizar solamente crisoles cerámicos.</p> <p>Utilizar los elementos abrasivos para un solo metal.</p> <p>Utilizar elementos abrasivos limpios.</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Estructuras manchadas después de la cochura oxidante.	<p>Impurezas debidas a chorreado y limpieza incorrectos.</p> <p>No se ha utilizado el material de soldadura adecuado.</p>	<p>Seguir las recomendaciones para los instrumentos de tallado y repasado (p. ej. fresas de metal extraduro para la cerámica de recubrimiento CARMEN®) del fabricante de la cerámica.</p> <p>Utilizar óxido de aluminio limpio. Limpieza por ultrasonido con agua destilada.</p> <p>Utilizar soldaduras Rema® Sold.</p>
16	Decoloración de la cerámica.	<p>Crisol de colado equivocado (aleación extraña).</p> <p>No se ha limpiado la estructura entre las cochuras.</p> <p>Error en la elección de los elementos abrasivos o los instrumentos utilizados en el tallado y respasado.</p> <p>No se ha utilizado el material de soldadura adecuado.</p>	<p>Utilizar cada crisol de colado para una sola aleación.</p> <p>Limpiar la estructura entre las cochuras (cepillarla bajo el chorro de agua después de cada cochura de cerámica).</p> <p>Utilizar los elementos abrasivos o los instrumentos para tallado y repasado de un solo metal.</p> <p>Utilizar sólo elementos abrasivos o instrumentos de tallado y respasado limpios.</p> <p>Utilizar soldaduras Rema® Sold o soldar con láser.</p>
17	Desprendimientos del recubrimiento cerámico (adherencia deficiente).	<p>Se ha colado con metal viejo.</p> <p>El metal de colado se ha sobrecalentado en la fusión.</p> <p>No se ha utilizado un crisol de colado separado (Remanium® CS, CD, Remanium® 2000, Remanium® G blando).</p>	<p>Utilizar sólo metal nuevo.</p> <p>Iniciar antes el proceso de centrifugado.</p> <p>Utilizar crisoles de colado separados (Remanium® CS, CD, Remanium® 2000, Remanium® G blando).</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Desprendimientos del recubrimiento cerámico (adherencia deficiente).	<p>La superficie de la estructura no se ha tallado y respasado correctamente.</p> <p>El material de chorreado es demasiado fino.</p> <p>No se ha utilizado el opacificador opaquer de pasta adecuado.</p> <p>La fase de enfriamiento del horno cerámico no se ha adaptado a la aleación.</p> <p>La estructura no se ha limpiado suficientemente después del chorreado.</p> <p>La masa básica se ha realizado con una sola cochura.</p>	<p>Seguir las recomendaciones para los instrumentos de tallado y repasado (p. ej. fresas de metal extraduro para la cerámica de recubrimiento CARMEN®) del fabricante de la cerámica.</p> <p>Abrasión en una sola dirección.</p> <p>Utilizar óxido de aluminio más grueso (125 – 250 micras), presión del chorro 2 – 3 bares.</p> <p>Aplicar el opacificador opaquer en polvo adecuado para el sistema cerámico.</p> <p>Realizar el enfriamiento de larga duración con Remanium® CD y eventualmente con Remanium® 2000 (ver instrucciones de elaboración).</p> <p>Limpieza mediante ultrasonido con agua destilada.</p> <p>Aplicar la masa básica en dos cochuras.</p> <p>1^a cochura de lavado, 2^a cochura de recubrimiento.</p> <p>Ver las instrucciones de elaboración del correspondiente fabricante de la cerámica.</p>
18	Desprendimiento de los bordes cervicales.	Bordes flexibles en la zona cervical.	Grosor mínimo de metal 0,2 mm.

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
19	Desprendimiento de los bordes cervicales al chorrear la cara interior de la corona después de la cochura brillante.	Presión excesiva del chorro.	Aplicar menos presión en el chorreado. Cubrir con cera los bordes.
20	Grietas en el recubrimiento cerámico.	<p>No se ha respetado el enfriamiento lento.</p> <p>Modelado defectuoso de la estructura.</p> <p>La masa básica se ha cocido a temperaturas demasiado bajas (opaca).</p> <p>En la primera cochura de la dentina no se han separado los dientes individuales hasta la masa básica.</p> <p>Se ha utilizado un agente adhesivo (Bonder).</p>	<p>Realizar el enfriamiento lento para aleaciones exentas de metales preciosos, según las indicaciones del fabricante del horno. La cochura de dentina y la brillante, dejarlas enfriar hasta los 600°C en la cámara de cochura (8 minutos aproximadamente).</p> <p>Cuando se modela la estructura tener en cuenta que, cuando más tarde se aplique la cerámica, no se tenga que utilizar una cantidad desproporcionadamente elevada de masa. Grosor máximo de la cerámica 2 mm. (Seguir las instrucciones de elaboración de la aleación utilizada.)</p> <p>La masa básica debería tener un brillo sedoso después de la cochura. Aumentar la temperatura de cochura.</p> <p>Cortar la masa cerámica hasta la masa básica con ayuda de una cuchilla de afeitar o algo similar.</p> <p>Renunciar al empleo del agente adhesivo. Cuando las estructuras se elaboran correctamente, se logra una adherencia muy buena.</p>

ESPAÑOL

Nº	Fallo	Causa	Solución
	Grietas en el recubrimiento cerámico.	<p>No se ha utilizado el material de soldadura adecuado.</p> <p>El puente se ha calentado demasiado al pulirlo o pasarle el pulidor de goma, después de la cochura brillante.</p>	<p>Utilizar solamente soldaduras Rema® Sold.</p> <p>Tener cuidado al pulir y pasarle el pulidor de goma.</p>
21	Formación de burbujas en la cerámica.	<p>Ajuste incorrecto de la llama en la fusión de llama abierta.</p> <p>Porosidades en la estructura.</p> <p>Solapamientos en la elaboración de la estructura.</p>	<p>Ver las instrucciones de elaboración de la aleación utilizada.</p> <p>Utilizar pernos de colado más gruesos. En los trabajos mayores utilizar el colado con barra transversal.</p> <p>Colocar los bebederos en la parte más gruesa del modelo.</p> <p>Abrasión en una sola dirección. Seguir las recomendaciones del fabricante de la cerámica relativas a los instrumentos de tallado y repasado.</p>

Modelado

Preparación mínima para metal y porcelana:

Coronas individuales: 1,3 a 1,5 mm

Puentes: 1,5 a 2,0 mm

Antes del modelado si fuese necesario, cubrir los muñones con laca para muñones. La forma de las coronas metálicas deberá ser más reducida que la de las correspondientes coronas reconstruidas, piezas dentarias faltantes se nivelan ④ + ① a ⑧.

Un espesor medio de las coronas de 0,4 mm garantiza una fluidez segura del colado.

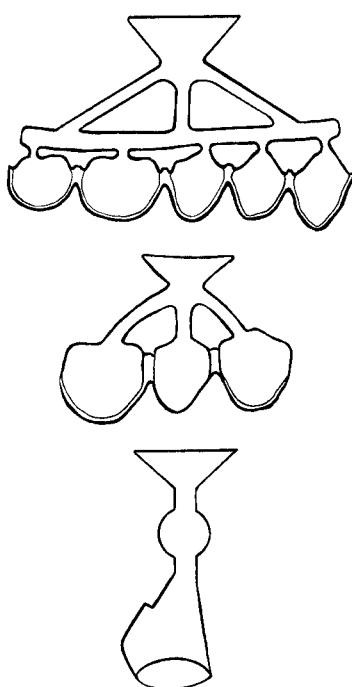
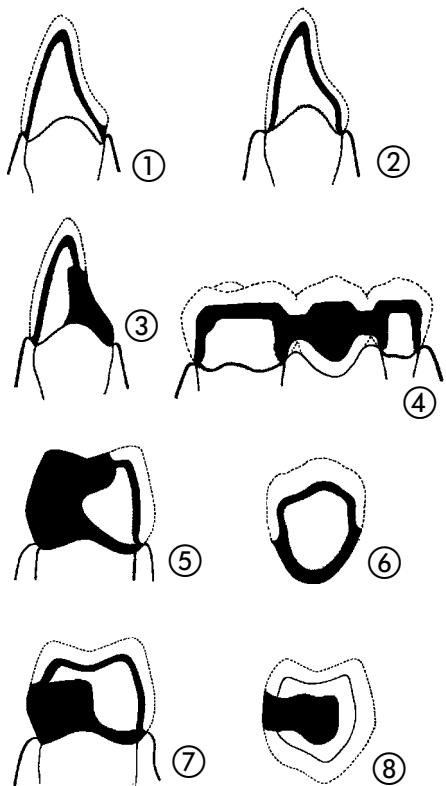
Espesores uniformes de la porcelana evitan tensiones en las conexiones ① - ⑧.

Para evitar desprendimientos, colocar el borde metálico lingual por debajo de la zona incisal.

Las superficies de contacto, previstas para las soldaduras, deberán construirse de forma plana ⑤, ⑦ y ⑧.

La formación redondeada de las zonas entre metal y porcelana permiten construir bordes limpios y de colorido estético ① - ⑦.

Gracias a las excelentes características físicas y por las buenas propiedades mecánicas resultantes las conexiones entre coronas y demás elementos pueden hacerse muy delgadas. Al efectuar después la cocción las piezas pueden distinguirse con más claridad unas de otras. Así se evita el aspecto de un bloque.



Colocación de bebederos

Método indirecto para trabajos grandes a partir de 4 miembros.

Bebedero del cono: Diámetro 3 a 3,5 mm.

Bebedero transversal: Diámetro 4 a 5 mm.

Conexión a la corona: Diámetro 2,5 a 3 mm.

Longitud 3,5 mm.

Método directo para puentes pequeños y coronas aisladas.

Para coronas normales: Diámetro del bebedero 2,5 mm, longitud 6 a 10 mm. Coronas grandes y miembros intermedios: Diámetro 3,0 mm, longitud: 6 a 10 mm.

Réserve de colado en el método directo: Distancia del objeto de colado 1,5 mm aproximadamente.

ESPAÑOL

Almacenamiento del revestimiento

Líquido de mezcla	Deberá protegerse contra las heladas y la radiación solar directa. Cerrar las botellas, después de sacar el líquido. Almacenarlo a una temperatura ambiente de 18° a 20° C. En días calurosos, guardarla en la nevera (atención: no en el congelador). Destruir el líquido solidificado. Tener en cuenta la fecha de fabricación. Tiempo de almacenamiento en botella original sin abrir durante 15 meses. Para impedir los daños por heladas durante el transporte, pedir el líquido antes de comenzar el invierno en el mes de noviembre.
Polvo de revestimiento	Cerrar bien las bolsas abiertas, una vez extraído. Almacenar en locales secos. Tiempo de almacenamiento en la bolsa original: 24 meses.
Probeta graduada	Las probetas sucias deberán reemplazarse por nuevas. Se ruega pedirlas.

Servicio

En cuanto a consultas sobre la elaboración, que no queden aclaradas mediante el presente folleto, rogamos se dirija a nuestro departamento técnico dental al número de teléfono 072 31/80 34 72 ó 072 31/80 32 55.



Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany
Teléfono +49 72 31/80 32 55 · Telefax +49 72 31/80 33 02
www.dentaurum.com · E-Mail: info@dentaurum.de