DENTAURUM

rema® CC kompendium

La coulée à l'ajustage parfait avec rema® CC

www.dentaurum.de

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de

Préambule

Mesdames, Messieurs, chers collègues,

Tout au long des années passées, les attentes vis-à-vis des masses de revêtement se sont montrées de plus en plus exigeantes. Lorsqu'un produit doit être en mesure de convenir parfaitement à une si imposante palette d'utilisations comme c'est le cas pour la masse de revêtement rema® CC, certains conseils pour sa mise en œuvre peuvent certainement s'avérer très utiles.

Avec cette brochure, nous vous communiquons des informations permettant d'obtenir lors de cette mise en œuvre des résultats de première classe.

Ces indications sont particulièrement précieuses pour l'obtention de pièces de fonderie parfaitement ajustées même pour ce qui concerne les portées importantes et cela particulièrement lorsque des alliages non précieux sont utilisés.

Que cela est possible vous sera démontré à l'aide de cette masse de revêtement qui vient d'être développée tout récemment. Laissez-vous également convaincre par ses qualités lors de sa mise en œuvre pour les alliages précieux et non précieux ou une réalisation en céramique pressée.

Avec mes meilleurs vœux de succès,

Thomas Schneiderbanger
Prothésiste dentaire, manager responsable du secteur
produits pour la technique dentaire

rema® CC kompendium

1. Masses de revêtement, généralités
1.1 Analyses préparatoires des matières premières (granulométrie, etc.)
1.2 Stockage
1.3 Mélange
1.4 Étude de l'expansion (dilatomètre)
1.5 Contrôle des lots
1.6 Spécimen de calibrage
1.7 Conditionnement et distribution

2. Facteurs influant l'expansion
2.1 Feuille de thermoformage ou coiffe en cire
2.2 Mise en revêtement avec cylindre métallique
2.3 Mise en revêtement sans cylindre métallique
2.4 Température de stockage
2.5 Température de travail
2.6 Concentration pour le mélange (modulation de l'expansion)
2.7 Temps de mélange pour le mélange sous vide
2.8 Mise en revêtement
2.9 Expansions chimique et thermique
2.10 Préchauffage
2.11 Four de préchauffage

3. La coulée
3.1 Remarques générales
3.2 Processus de coulée
3.3 Refroidissement
3.4 Placement des tiges de coulée et des ailettes de refroidissement
3.5 Répercussions au niveau de la qualité de surface
3.6 Ajustage des couronnes
3.7 Ajustage du bridge

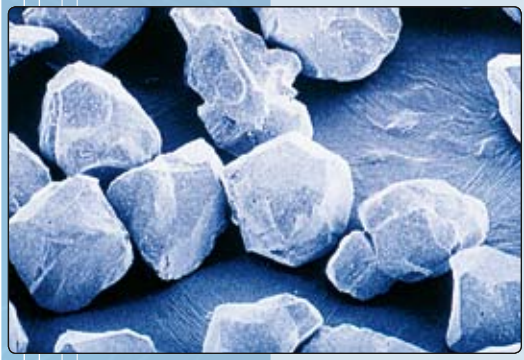
4. Mise en revêtement d'un noyau
4.1 Pourquoi une mise en revêtement d'un noyau ?
4.2 Domaine d'utilisation de la mise en revêtement d'un noyau
4.3 Un exemple de cas clinique

5. Céramique pressée
5.1 Qualité de l'état de surface
5.2 Ajustage

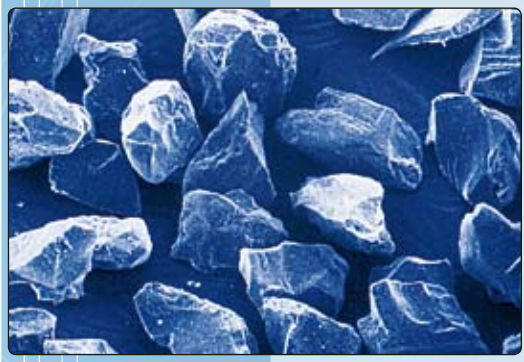
6. Résumé

7. Mode d'emploi rema® CC

ronds



angles arrondis



anguleux

1. Masses de revêtement, généralités

1.1 Analyses préparatoires des matières premières (granulométrie, etc.)

La confection d'une pièce prothétique dentaire de grande qualité est fortement dépendante de la masse de revêtement.

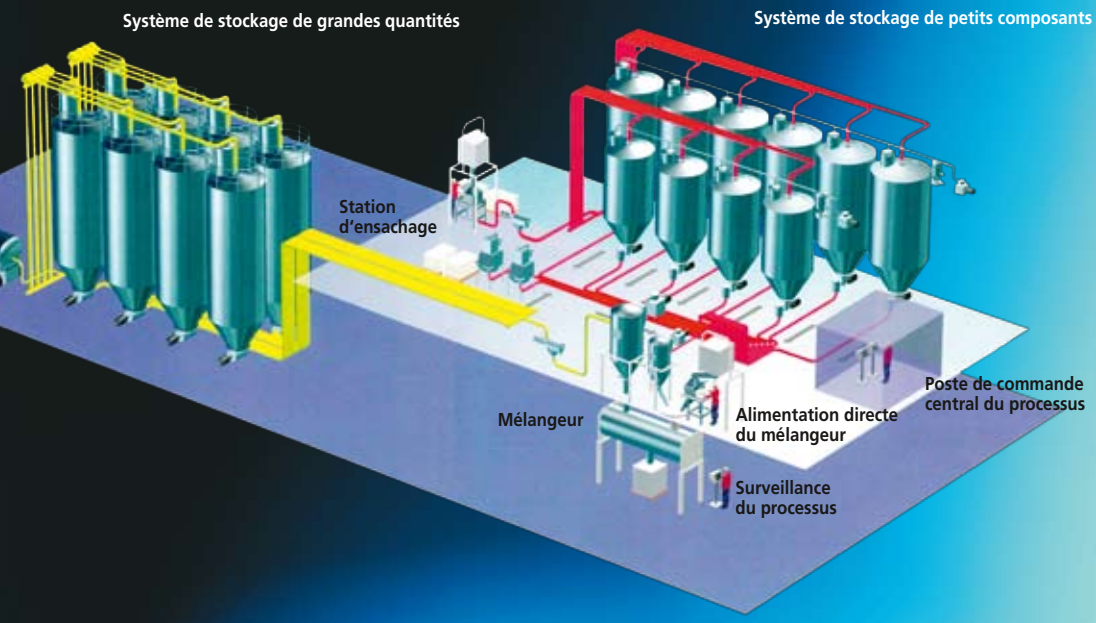
Les fondements sont alors déterminés par :

- la composition même de la masse de revêtement
- la nature des matières premières utilisées
- la reproductibilité des étapes de la fabrication

Pour l'assurance de la qualité, chaque livraison de matières premières est soumise à un examen à la réception au sein du laboratoire chimique de l'entreprise. Ainsi, des spécifications particulières sont élaborées avec le concours des fournisseurs afin de réduire à un minimum les variations concernant la masse de revêtement produite.

1.2 Stockage

Chez Dentaurum, les conditions idéales pour satisfaire ces exigences sont réalisées avec la chaîne de production de masses de revêtement. L'installation complexe de production fonctionne en tant que système clos visant tout autant un très faible niveau de poussière qu'une absence de contamination. Afin de protéger les matières premières dont certaines sont hygroscopiques, les silos sont installés à l'intérieur, équipés de filtres et de socles anti-vibrations. Ils sont également équipés de vis sans fin assurant la distribution et le dosage, vis qui sont elles-mêmes pourvues d'un système de commutation de la distribution en vue d'un dosage parfaitement régulier.



1.3 Mélange

Avec une grande précision de pesée et de dosage, les composants nécessaires pour les masses de revêtement sont transportés à l'aide d'un système de pesée en continu vers le mélangeur. La haute précision de composition ainsi obtenue dans un cadre de tolérance très strict assure que les masses de revêtement présenteront une qualité bien régulière et reproductible.

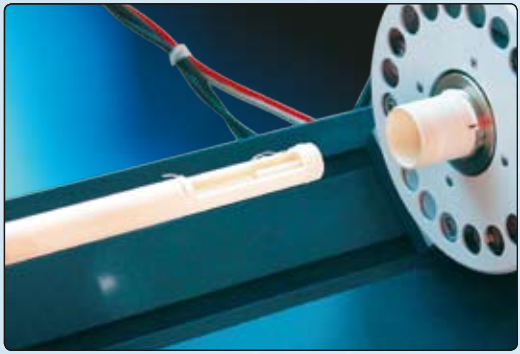
1.4 Étude de l'expansion (dilatomètre)

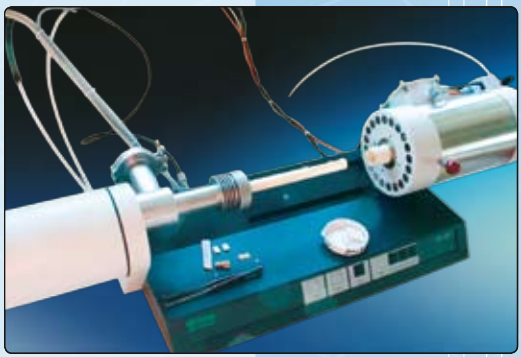
Un dilatomètre sert à mesurer l'expansion thermique.

1.5 Contrôle des lots

Avant qu'un lot de masse de revêtement puisse sortir de l'usine, il subira de sérieux contrôles dans les domaines de la technique et de la technique spécifiquement dentaire. Le contrôle technique selon la norme EN ISO 15912 englobe les données caractéristiques pour masses de revêtement telles celles concernant le comportement de fluidité, le début de prise, la résistance à la compression et l'expansion thermique. De surcroît, un contrôle des lots du point de vue de la technique dentaire est réalisé. Pour cela, un objet coulé proche de la réalité clinique est confectionné conformément au mode d'emploi le plus à jour. Les aspects suivants sont soumis à une évaluation : consistance de travail, stabilité thermique, précision d'ajustage ainsi que l'état de la surface de l'objet coulé.

2





1.6 Spécimen de calibrage

Un spécimen de calibrage sert lors du contrôle des lots à examiner l'ajustage des couronnes unitaires ainsi que de l'ensemble du bridge.

Un spécimen de calibrage particulier pour bridge (REF 319-741-00) destiné à déterminer les valeurs de l'expansion rencontrées dans les conditions propres au laboratoire concerné est disponible chez Dentaurum.

1.7 Conditionnement et distribution

Seulement lorsque tous les résultats correspondent aux exigences qualitatives, la masse de revêtement est considérée comme commercialisable et conditionnée pour une diffusion universelle.

2. Facteurs influant l'expansion

2.1 Feuille de thermoformage ou coiffe en cire

Les feuilles de thermoformage mènent à l'obtention d'une épaisseur stable et „régulière" des parois des couronnes. L'expansion de prise des moignons en masse de revêtement est entravée par ces coiffes en matière plastique. Avec les coiffes en cire, les couronnes seront un peu plus larges après la coulée.

2.2 Mise en revêtement avec cylindre métallique

Avec une mise en revêtement recourant à un cylindre métallique et selon la taille du cylindre, une garniture en fibre de 1 mm d'épaisseur ou de 2 mm (à partir d'un cylindre de taille 6) doit être mise en place. Les cylindres métalliques assurent une expansion totale « contrôlée ». De manière générale pour rema® CC : 2 mm de garniture.

2.3 Mise en revêtement sans cylindre métallique

Avec l'emploi de cylindres en matière plastique, le démoulage de la pièce est plus aisé.
Cependant, les cylindres en matière plastique ou en silicone doivent être retirés assez tôt au cours du processus d'expansion afin que l'expansion du moule puisse se faire sans entrave.

2.4 Température de stockage

Les masses de revêtement à liant phosphate doivent être stockées à une température d'environ 18 - 20 °C. Pour cela, une armoire tempérée est très utile. Le liquide de mélange contient une dispersion siliceuse et réagit par conséquent au gel.

2.5 Température de travail

Selon la masse de revêtement, la température de travail idéale est de 18 - 22 °C.

2.6 Concentration pour le mélange (modulation de l'expansion)

L'expansion peut être modulée à l'aide, entre autres, de la concentration du liquide de mélange. Plus la concentration du liquide sera élevée, plus importante sera l'expansion de la masse de revêtement.

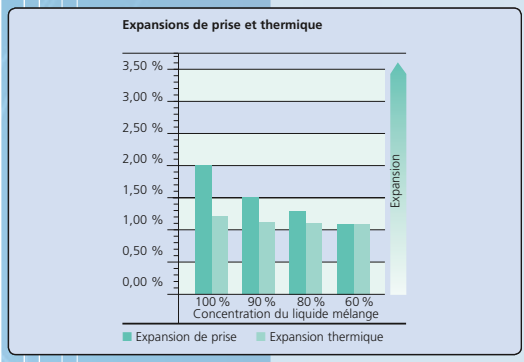
Liquide	(100 g : 25 ml)
	concentré : eau distillée
60 %	15 ml : 10 ml
70 %	17.5 ml : 7.5 ml
80 %	20 ml : 5 ml
90 %	22.5 ml : 2.5 ml

2.7 Temps de mélange pour le mélange sous vide

Des temps de mélange plus étendus peuvent conduire à obtenir des surfaces plus lisses sur les objets coulés et à une accentuation de l'expansion. Néanmoins, il ne faut pas dépasser deux minutes. Un mélange trop prolongé peut aussi conduire à un phénomène inverse au niveau de l'expansion.

2.8 Mise en revêtement

Lors du remplissage du moule sur un vibreur, il faut toujours opérer avec des vibrations légères afin d'éviter une démixtion de la masse de revêtement et la remontée de bulles. Une mise en revêtement sous pression évite la formation de bulles sur l'objet coulé mais conduit également à diminuer la perméabilité aux gaz et peut avoir, en cas de pression exagérée, un effet néfaste sur l'expansion de prise.



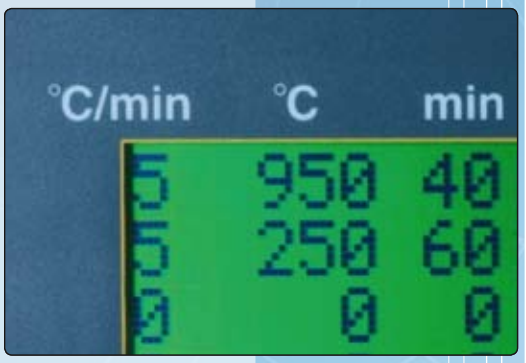
2.9 Expansions chimique et thermique

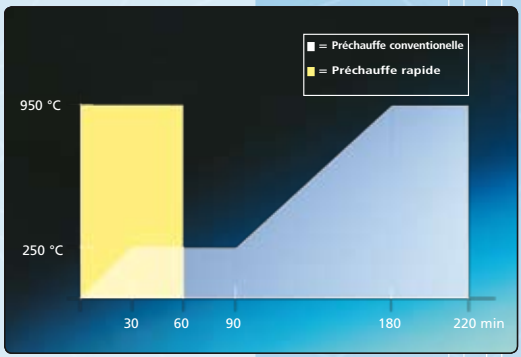
Toutes les masses de revêtement à liant phosphate présentent une expansion chimique au cours de la phase de prise (expansion de prise) ainsi qu'une expansion thermique lors du processus de préchauffage.

2.10 Préchauffage

Préchauffage conventionnel : Après le respect du temps de prise préconisé, le moufle est placé à la température ambiante dans le four de préchauffage. En règle générale, un palier est programmé à 250 °C durant 60 minutes pour la recristallisation de la cristobalite. En cas de besoin, pour augmenter l'expansion, un palier à 560 °C durant 30 minutes en faveur de la recristallisation du quartz.

Préchauffage rapide „Speed" : Le moufle est placé avant la fin de l'expansion de prise à la température finale qui s'élève selon l'alliage à 700 - 950 °C dans le four préchauffé. Pour des raisons de sécurité, la porte du four doit rester fermée durant les 15 premières minutes.





2.11 Four de préchauffage

Un four équipé de la chaleur tournante et d'une sole structurée comme l'est par exemple le four de préchauffage Protherm de Dentaurum garantit des résultats de coulée bien réguliers et reproductibles.

READY
GOLD
HEATING
CENTAURUM
ERROR
HEATING
START
compact
megapuls

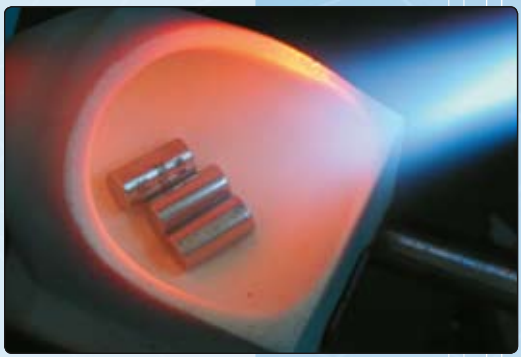
3. La coulée

3.1 Remarques générales

L'expansion tridimensionnelle totale pour la compensation de la contraction thermique du matériau coulé est déterminante pour la précision. Cette contraction est d'environ 2,2 % du volume total pour un alliage Cr-Co. Il faut, pour rester en accord avec les caractéristiques de l'alliage, respecter les paramètres de coulée. Une surchauffe de l'alliage entraîne une modification du réseau cristallin du métal, une rugosité superficielle accrue et des contraintes.

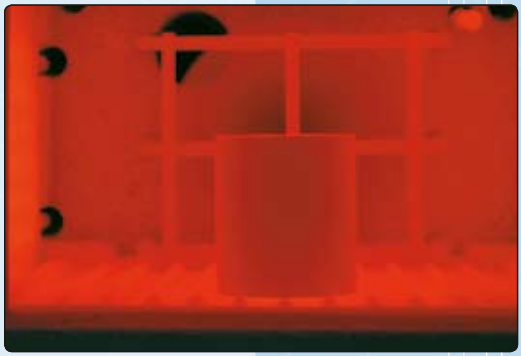
3.2 Processus de coulée

En règle générale, la coulée est entreprise avec :
- une flamme nue (voir photo)
- des frondes à haute fréquence
- appareils à couler par pression-vide



3.3 Refroidissement

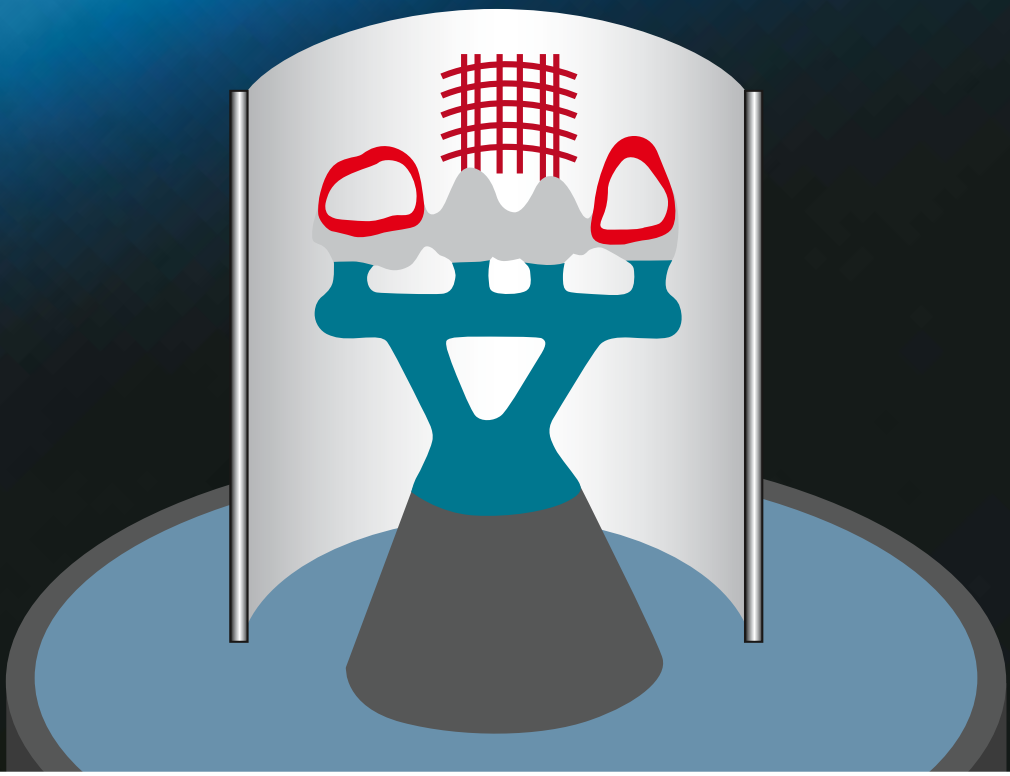
Le retour du moufle dans le four de préchauffage après la coulée est utile pour évacuer les contraintes pour les bridges de grande portée, les travaux implantaires ou en technique de la coulée unique. Le four est arrêté et la porte du four entrouverte. Après une heure, la température du four est descendue jusqu'à environ 600 °C. Sortir le moufle du four et le laisser refroidir jusqu'à la température ambiante.
En règle générale, le moufle ne doit jamais être refroidi brutalement après la coulée !



3.4 Placement des tiges de coulée et des ailettes de refroidissement

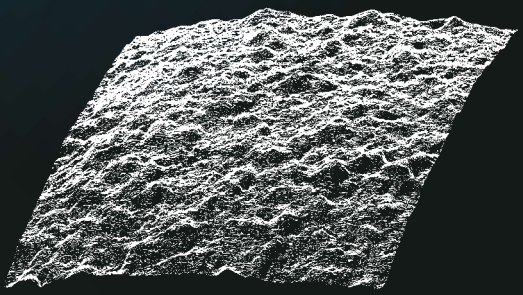
Le choix concernant le placement des tiges de coulée – comme alimentation directe avec ou sans nourrice ou avec un canal d'alimentation – se fait selon la géométrie de l'objet à couler. Pour les alliages Co Cr il faut que la nourrice ne soit pas placée trop près de l'objet à couler en raison de la phase de solidification brève du métal. La nourrice devrait se situer franchement au centre thermique du moufle afin d'éviter les retassures.

Des ailettes de refroidissement devraient assurer un refroidissement « piloté » particulièrement pour les superstructures, les grands bridges à grands éléments intermédiaires et les pièces à couler présentant des parties aux volumes très différents. À cet effet, des grilles de rétention peuvent être placées à l'endroit le plus épais de l'armature en cire.

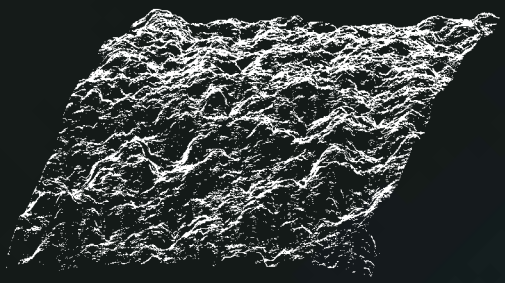


3.5 Répercussions au niveau de la qualité de surface

La granulométrie fine de la masse de revêtement, un temps de mélange sous vide prolongé (120 s) et un abaissement de la température de préchauffage jusqu'à 800 °C pour la coulée d'alliages Cr Co, particulièrement pour les objets coulés volumineux comme par exemple des barres fraisées pour implants font que les surfaces obtenues deviennent bien lisses. Néanmoins, l'abaissement de la température de préchauffage doit dépendre du type de coulée mis en œuvre au laboratoire.



Une surchauffe de l'alliage conduit généralement à obtenir des surfaces rugueuses.



3.6 Ajustage des couronnes

L'expansion indispensable est modulée par l'intermédiaire de la concentration du liquide de mélange. Les coiffes thermoformées conduisent à un ajustage plus serré des couronnes qu'avec des coiffes élaborées en cire. Les coiffes dures en matière plastique induisent une expansion thermique moindre au niveau des moignons en masse de revêtement (voir 2.1).

3.7 Ajustage du bridge

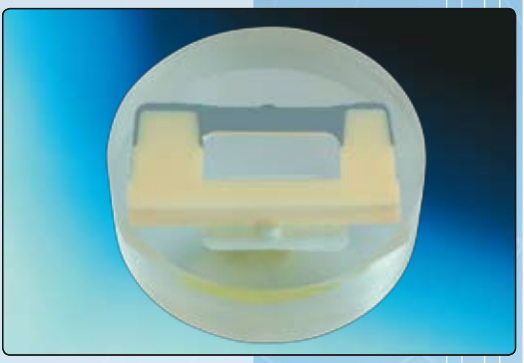
Il faut trouver une valeur moyenne entre l'ajustage unitaire et global afin de compenser la contraction pour les diverses portées. Les couronnes-piliers et les éléments de bridge doivent être solidarisés à l'aide d'une cire à modeler se contractant que très peu (voir Abrégé remanium® 1 – Couronnes et bridges).

Les bâtonnets de cire de qualité extra-dure servent à soutenir solidement l'armature. Pour empêcher l'éventuelle formation d'une tension dans l'armature de bridge, le canal d'alimentation peut être divisé en petits segments.

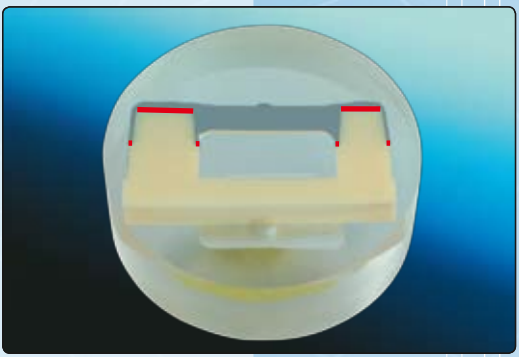
Un ajustage optimal du bridge est obtenu en recourant à la mise en revêtement du noyau (voir chapitre suivant).

Vues de coupes de bridge pour le contrôle de l'ajustage :

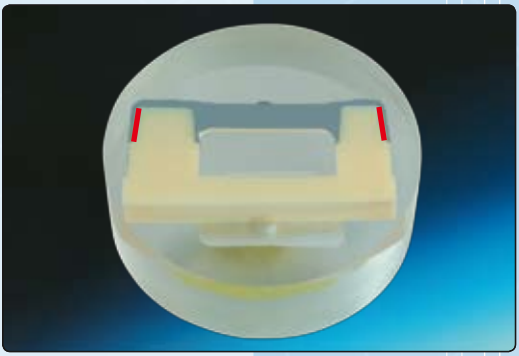
Bon ajustage du bridge.



Ajustage du bridge trop serré : Conduit à la formation d'un hiatus marginal au niveau de la couronne et dans la zone occlusale entre le moignon et la couronne.



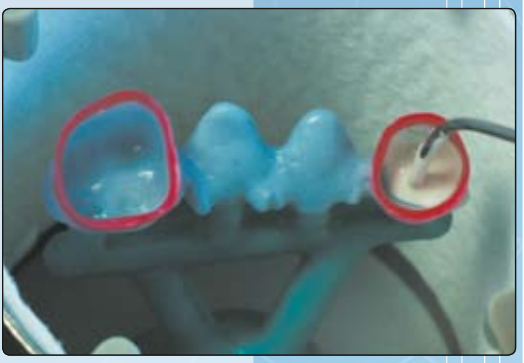
Ajustage du bridge trop lâche : Conduit généralement à un basculement du bridge.



4. Mise en revêtement d'un noyau

4.1 Pourquoi une mise en revêtement d'un noyau ?

Lors de la coulée d'alliages Cr Co, la contraction de la fonte s'élève à près de 2%. Ceci entraîne une incohérence entre l'ajustage unitaire des couronnes et l'ajustage global d'un bridge. Il est donc conseillé de remplir séparément les couronnes avec une concentration plus élevée de la masse de revêtement que celle utilisée pour l'ensemble du moule.



4.2 Domaine d'utilisation de la mise en revêtement d'un noyau

Bridges de grande portée et structures pour implants.

En particulier les superstructures implanto-portées exigent, en raison de la haute précision des piliers implantaires fabriqués industriellement, des coulées à l'ajustage parfait.

4.3 Un exemple de cas clinique

La situation sur le modèle :
Des couronnes solidaires de 14 à 24 sont prévues.

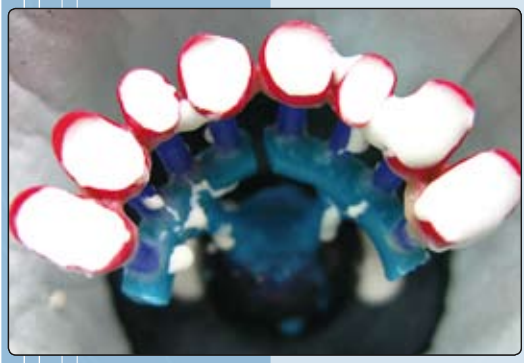
Confection des coiffes avec de la feuille pour thermoformage de 1 mm et d'une feuille d'espacement de 0,1 mm.

Ajout de la région cervicale avec de la cire.

Le modelage des couronnes en réduction anatomique et avec des festons.

Le placement des tiges de coulée :
Tiges de coulée 3 mm, canal d'alimentation central 4 mm,
Canaux d'alimentation 3,5 mm

Positionnement de l'objet à couler dans le moule.



Mise en revêtement :
Les couronnes sont d'abord remplies avec une concentration de 95 %.

Après le début de prise, un remplissage complémentaire avec une concentration de 75% est effectué. En cas de travail en milieu encore trop humide, ces différentes concentrations des revêtements peuvent se mélanger.

Après la coulée, l'intrados des couronnes est débarrassé d'éventuelles perles de coulée.

L'ajustage est vérifié en utilisant de l'Okkluspray.

Ensuite, l'ajustage global est vérifié.

Le travail achevé avec un excellent ajustage et prêt à recevoir un recouvrement céramique.

D
DENTAURUM
DEKEMA
press-i-dent

5. Céramique pressée

5.1 Qualité de l'état de surface

La composition de la masse de revêtement universelle rema® CC Universal garantit l'obtention d'une surface de céramique exempte de réactions. La granulométrie très fine permet une reproduction fidèle de tous les détails ainsi qu'une surface très lisse de l'objet pressé.

5.2 Ajustage

La dilution du liquide de mélange (60 % de concentré – 40 % H_2O) permet une réplique en céramique très bien ajustée de la maquette en cire.

La résistance à la compression de la masse de revêtement doit pouvoir accepter les processus de tous les systèmes de pressage et résister aux hautes températures. Ainsi seront obtenus des objets pressés exempts de bavures et de tensions tout en pouvant être facilement démoulés et sablés.

6. Résumé

Facteurs importants influant la précision de l'ajustage :

- Conception et placement des tiges de coulée
- Température de stockage (armoire isothermique18 – 20 °C)
- Température de travail de la poudre et du liquide (20 – 22 °C)
- Concentration du liquide de mélange
- mesure exacte de la quantité de poudre et de liquide
- système de moufles (avec ou sans cylindre métallique)
- taille du moufle (tailles 3, 6 ou 9)
- respect de temps de mélange constants
- mise en revêtement sous pression (expansion réduite)
- processus de préchauffage (Speed ou conventionnel)
- qualité du four de préchauffage
- type d'alliage

rema® CC
Anmischflüssigkeit
100% Konzentrat
Mixing fluid
100% Concentrate
Liquide de mélange
100% Concentré
Líquido de mezcla
100% Concentrado
Liquido di miscelazione
Concentrazione: 100%
REF 105-845-00
A
B
DENTAURUM
rema® CC
Phosphatgebundene Präzisions-Universaleinbettmasse zum Gießen, Pressen und Überpressen von Kronen und Brücken.
Phosphate bonded precision universal investment material for casting crowns and bridges, press ceramics and overpressing.
Revêtement de précision universel à liant phosphate destiné en prothèse conjointe à la coulée, pressée et sur-pressée.
Revestimiento universal de precisión ligado con fosfato para colar, prensar y sobreprensar coronas y puentes.
Rivestimento di precisione, universale, a base fosfatica per la fusione e la pressatura di corone e ponti.
160 g e
Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany · Telefon +49 7231/803-410
www.dentaurum.de · E-Mail: info@dentaurum.de
DENTAURUM

7. Mode d'emploi

Chère Cliente, Cher Client,

Nous sommes ravis que vous ayez opté pour Dentaurum. En choisissant ce produit, vous avez choisi la fiabilité, la longévité et aussi la qualité du SAV.

Pour que ce produit destiné aux laboratoires dentaires vous donne entière satisfaction, veuillez l'utiliser en suivant bien les instructions qui figurent dans le présent mode d'emploi. Ces instructions découlent des directives de notre département Recherche & Développement. Elles vous indiquent de façon condensée mais précise comment effectuer chacune des étapes de mise en œuvre de ce produit.

Notre équipe de conseillers techniques reste par ailleurs à votre disposition pour répondre à vos questions éventuelles concernant l'utilisation de nos produits : vous pouvez les joindre au numéro ci-dessous :

Hotline : +49 72 31/803-410

Nous vous rappelons également que les informations, modes d'emploi et fiches de sécurité sur nos produits sont également consultables sur notre site www.dentaurum.de.

Garantie

La société Dentaurum garantit la qualité irréprochable des produits fabriqués par ses soins. Les informations qui figurent dans le présent mode d'emploi sont issues de notre propre expérience. La responsabilité de la mise en œuvre/de l'utilisation du présent produit incombe à l'utilisateur et à lui seul. La mise en œuvre/l'utilisation ne dépendant pas de nous, notre responsabilité ne pourra être engagée pour le cas où des résultats non satisfaisants seraient obtenus avec ce produit. Si un dédommagement est toutefois décidé, celui-ci ne pourra excéder la valeur du produit.

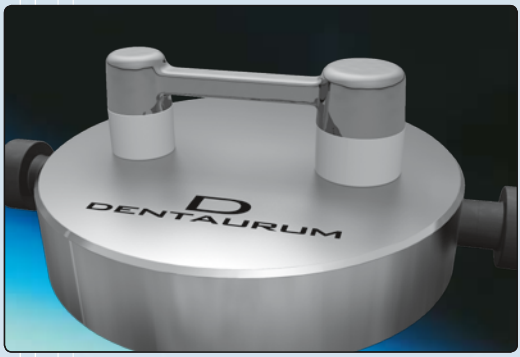


Fig. 1

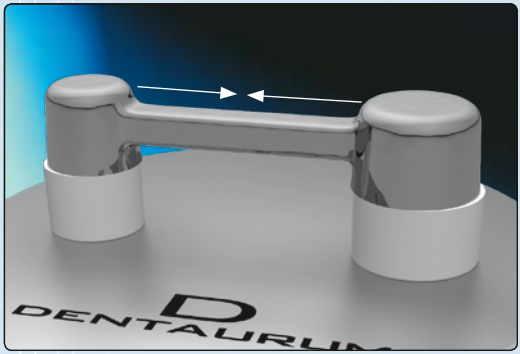


Fig. 2

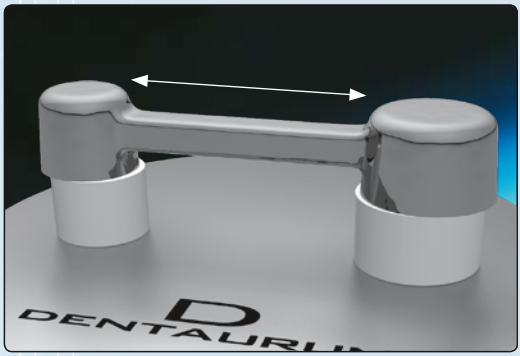


Fig. 3

Spécimen de calibrage de bridges

Le spécimen de calibrage sert à déterminer l'ajustage ideal (Fig.1). Un ajustage trop serré ou trop large peut être compensé par une modification de la concentration du liquide de mélange.

Remarque : Ne serrer que légèrement les vis de fixation.

Utilisation

Réalisation d'un bridge en cire, mise en revêtement suivant les instructions du mode d'emploi.

Vérification de l'ajustage :

1. Ajustage unitaire
2. Ajustage global

Ajustage

Ajustage trop serré (Fig. 2) :
Contact au niveau des surfaces extérieures : Augmenter la concentration du liquide de mélange.

Ajustage trop large (Fig. 3) :
Contact au niveau des surfaces internes : Réduire la concentration du liquide.

Mode d'emploi du rema® CC

Masse de revêtement universelle de précision à liant phosphate acceptant le préchauffage rapide, pour la technique C & B utilisant les alliages non précieux, les alliages précieux et pour la céramique pressée.

Ce revêtement se distingue par sa forte expansion, le libre choix qu'il laisse à l'utilisateur au niveau du préchauffage (et ce, sans nuire à la qualité d'ajustage de la pièce coulée), et par l'aspect très lisse des pièces coulées. Afin de bénéficier pleinement de la qualité des résultats de coulée et de pressage escomptés, le respect du mode d'emploi ci-après est d'une importance primordiale.

Consignes de sécurité

Si vous optez pour le préchauffage rapide, la porte du four devra rester fermée pendant au moins 15 minutes après l'enfournement des cylindres. Cela, à cause des risques de brûlure (retour de flamme).

Les revêtements contiennent du quartz. Par conséquent ne pas en respirer les poussières (risques de silicose et de cancer des poumons). Nos recommandations : porter un masque respiratoire de type FFP 2 – EN 149:2001. Après avoir ouvert le sachet avec une paire de ciseaux, vider la poudre (revêtement) dans le bol de mélange en évitant qu'il y ait dégagement de poussières. Avant de froisser le sachet vide, bien le rincer à l'eau.

S'il y a des poussières de revêtement sur l'établi, les récupérer avec un chiffon mouillé.

Afin que le revêtement ne dégage pas de poussières lors du démoulage, plonger le bloc réfractaire – après qu'il se soit bien refroidi après la coulée – dans de l'eau et l'y laisser jusqu'à ce qu'il en soit bien imprégné.

Pour le sablage : le système d'aspiration devra être équipé d'un filtre à poussières ultra fin.

Conditionnement

rema® CC Poudre	6 kg (60 x 100 g) 6 kg (38 x 160 g)	**REF 105-840-00** **REF 105-841-00**
rema® CC Liquide de mélange	1000 ml	**REF 105-845-00**
rema® CC Spécimen de calibrage de bridge	1 pièce	**REF 319-741-00**

Date limite de conservation

La poudre : 36 mois (l'entreposer dans un endroit sec !)
Le liquide : 24 mois (craint le gel !)

Caractéristiques matériau

DIN EN ISO 15912
Type 1, class 1 2

Début de solidification	8-9 min
Résistance à la compression	3 MPa
Ecoulement libre	160-170 mm
Expansion thermique	1,03 %

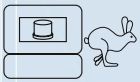
Mode d'emploi du rema® CC

Partie A: Mise en œuvre pour les alliages précieux et non-précieux

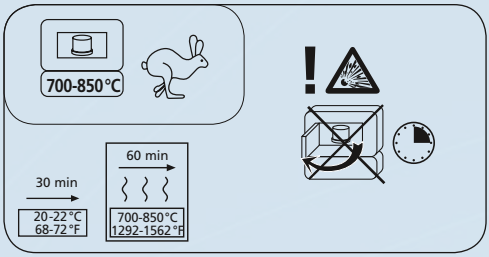
Température de stockage	20 ° – 22 °
Réducteur de tension superficielle	A utiliser uniquement sur de la cire, pas sur de la résine !
Moufle avec cylindre métallique	(3, 6, 9) et sans cylindre (3, 6)
Rapport de mélange	**160 g : 40 ml**
Concentration du liquide	**40 % – 100 %**
Durée du mélange	**120 s** mélange à effectuer sous vide.
Temps de travail	**6 – 7 min**
Mise en revêtement	Vibrer doucement.
Préchauffage de type conventionnel	20-22 °C 60 min → 20-22 °C / 68-72 °F 5 °C/min 60 min → 250 °C / 482 °F 5 °C/min 40-60 min → 700-900 °C / 1292-1652 °F

	Autres indications :
Bien respecter la température de travail (20 – 22°C) ! Refroidir le liquide seulement si la température est plus élevée ! **Attention ! :** bien respecter la température de travail globale (poudre et liquide). Le mieux est d'utiliser une armoire climatisée.	La température influe sur l'expansion. Ne pas exposer au gel le liquide de mélange ! **Attention aux livraisons pendant l'hiver !**
Si vous utilisez un réducteur de tension superficielle, employer uniquement le Lubrofilm® ou Lubrofilm® plus ! Et bien le laisser sécher ! Si vous n'utilisez pas de réducteur de tension superficielle, prenez soin de bien mélanger sous vide !	Faire en sorte qu'il n'y ait pas de résidus d'alcool, appliquer le réducteur en couche mince et le sécher en soufflant.
Cylindres de taille 3, 6 et 9 : utiliser une bande de garniture sèche de 2 mm d'épaisseur (REF 127-251-00).	Si vous utilisez des cylindres en silicone/caoutchouc : ils devront être suffisamment souples et élastiques. Les enduire d'une fine couche de vaseline !
Bien respecter les proportions indiquées pour le mélange.	Utiliser un récipient doseur parfaitement propre !
Veuillez consulter le tableau des mélanges !	**Concernant le préchauffage rapide : augmenter légèrement la concentration du liquide.**
Commencer par verser dans le bol de mélange le liquide, puis la poudre. Ensuite bien mélanger à la main, avec une spatule. Utiliser un bol de mélange bien propre, sans résidus de plâtre !	La vitesse de mélange et la géométrie des pales de l'agitateur du malaxeur influent sur la qualité du mélange et donc sur l'expansion ! Vitesse recommandée pour une qualité de mélange idéale : 360 min^{-1} environ.
Mesuré à température ambiante (20 – 22 °C).	Si la température de travail est plus élevée : refroidir le liquide.
Régler le vibreur sur une basse fréquence de vibration.	Apposer la bande de revêtement jusqu'au bord supérieur du cylindre. Remplir le cylindre jusqu'au bord de la bande. Gratter légèrement le bord supérieur du cylindre après la prise !
Temps de prise : 60 min Montée en température idéale : 5 °C/min Temps de maintien à 250 °C/h Température finale : 700 – 900 °C (CoCr 800 – 900 °C) Temps de maintien pour les cylindres de grande taille (6 – 9): 60 – 90 min	La plaque du four devra être rainurée. Enfourner les cylindres dans le four de préchauffage, de façon à ce que leur face « ouverte » regarde vers le bas. En cas de fonctionnement durant le week-end : prendre les mesures nécessaires pour que les cylindres ne se dessèchent pas (les rendre étanches en les recouvrant d'une couche de cire).

Mode d'emploi du rema® CC



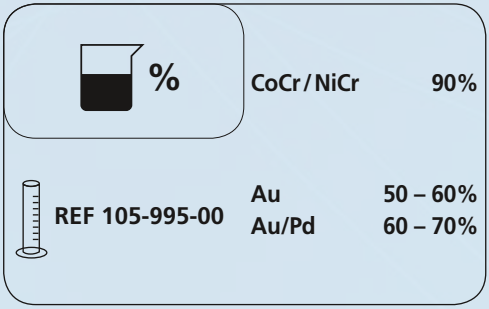
Préchauffage rapide



Refroidissement et démoulage

Laisser lentement refroidir à température ambiante.

Dilution recommandée pour le liquide de mélange



Note : Les valeurs indiquées correspondent aux résultats obtenus au laboratoire d'essais de Dentaurum. Nous attirons votre attention sur le fait que ces valeurs peuvent varier d'un cas à l'autre, car elles dépendent aussi du type de modelage, de la résine de modelage, ainsi que de la température.

Après avoir enfourné le cylindre, ne pas rouvrir le four avant de 15 minutes, attention aux risques de déflagration!

Faire en sorte que la bande de revêtement dépasse du bord supérieur du cylindre (cylindre métallique). Racler le dessus du bloc (revêtement) avec une lame. Attendre 30 minutes, puis enfourner aussitôt à la température finale (700 – 850 °C) ! Temps de maintien à température finale : 40 – 60 min en fonction de la taille du cylindre.

Humidifier le bloc (revêtement), puis démouler avec précaution. Ensuite sabler aux billes de verre ou à l'alumine 50 – 125 µm avec 4 – 6 bars.

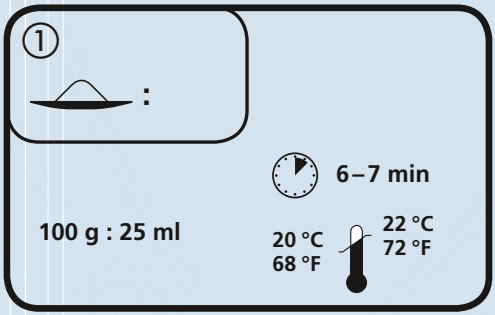
Ne pas utiliser de maillet !

Tableau des mélanges

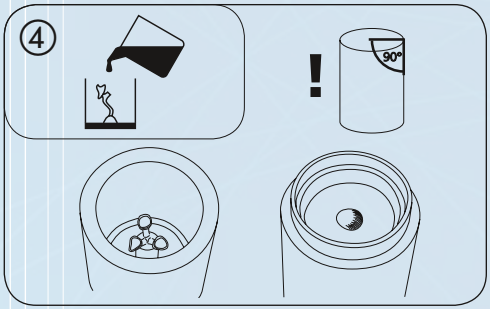
Liquide de mélange	(160 g : 40 ml)
	concentré : eau distillée
40 %	16 ml : 24 ml
50 %	20 ml : 20 ml
60 %	24 ml : 16 ml
70 %	28 ml : 12 ml
80 %	32 ml : 8 ml
90 %	36 ml : 4 ml
100 %	40 ml : 0 ml

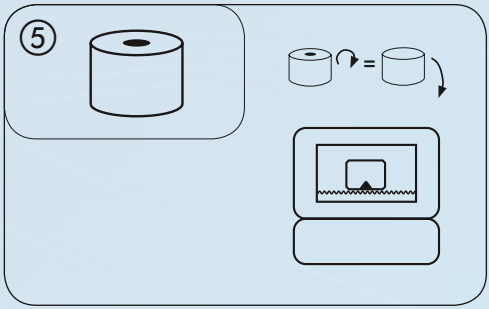
Mode d'emploi du rema® CC

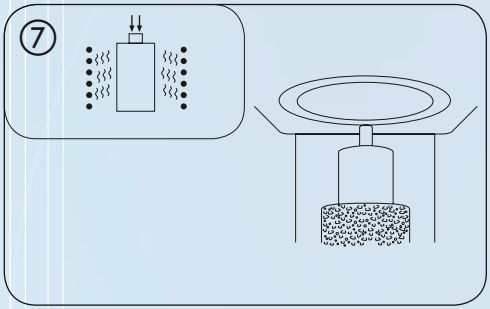
Partie B: Pressage d'inlays, facettes, ainsi que couronnes et bridges

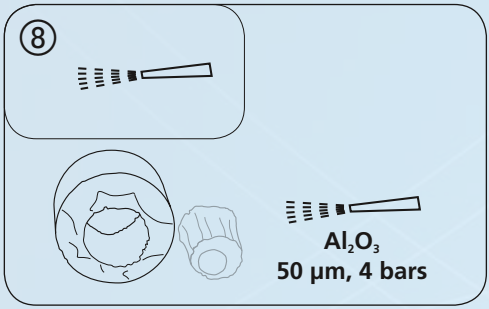


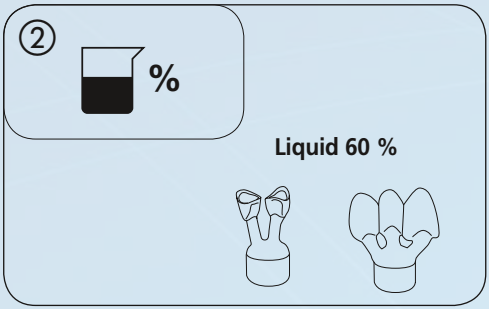
Liquide de mélange	(100 g : 25 ml)
	concentré : eau distillée
60 %	15 ml : 10 ml
70 %	17.5 ml : 7.5 ml
80 %	20 ml : 5 ml
90 %	22.5 ml : 2.5 ml

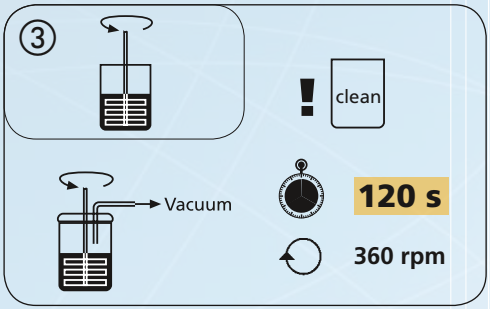


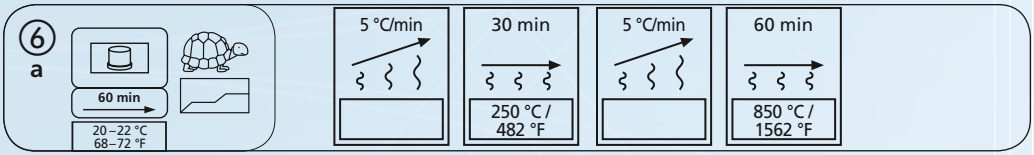


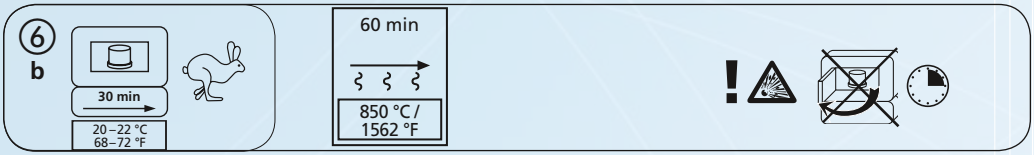


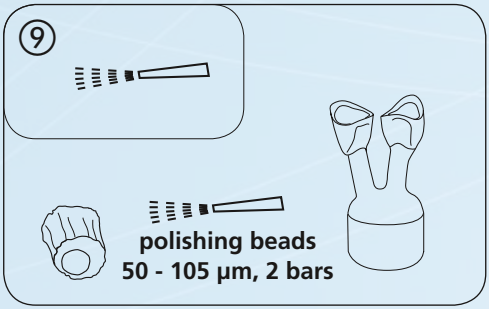



2
%
Liquid 60 %


3
!
clean
Vacuum
120 s
360 rpm


6
a
60 min
20 – 22 °C
68 – 72 °F
5 °C/min
30 min
250 °C /
482 °F
5 °C/min
60 min
850 °C /
1562 °F


6
b
30 min
20 – 22 °C
68 – 72 °F
60 min
850 °C /
1562 °F
!


9
polishing beads
50 - 105 µm, 2 bars

Notes

Notes:

Notes

Notes:

www.dentaurum.de

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de

Vous trouverez davantage d'informations sur les produits Dentaurum sur notre site Internet.

Mise à jour : 09/10

989-879-30 Printed by Dentaurum Germany 09/10

DENTAURUM

Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Allemagne · Téléphone +49 72 31/803-0 · Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de · E-Mail: info@dentaurum.de