

rema[®] CC kompendium



El colado de ajuste exacto
con rema[®] CC

www.dentaurum.de

Prólogo

Muy estimados colegas:

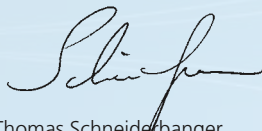
En los pasados años han seguido aumentando las exigencias sobre los revestimientos. Cuando un producto tiene que cumplir con una variedad tan extensa de aplicaciones, como es el caso del revestimiento rema® CC, con seguridad que son de gran utilidad unos consejos sobre su empleo.

En este folleto le proporcionamos informaciones útiles para su empleo y para obtener resultados de primera calidad.

De primordial importancia son las especificaciones sobre el ajuste exacto de un colado, también en colados de gran envergadura, y esto particularmente utilizando aleaciones de metales exentos de metales preciosos.

Que esto es posible, se lo vamos a mostrar con la ayuda de este nuevo tipo de revestimiento. No obstante convéznase usted mismo de las excelentes cualidades de este revestimiento empleándolo con aleaciones de metales preciosos o con una cerámica prensada.

Muchos éxitos les desea



Thomas Schneiderbanger
Odontotécnico, Manager de Productos Odontotécnica

rema® CC kompendium



1. Revestimientos en general

- 1.1 Controles preliminares de la materia prima (tamaños granulares, etc.)
- 1.2 Almacenaje
- 1.3 Mezcla
- 1.4 Control de la expansión (dilatómetro)
- 1.5 Comprobación del lote de fabricación
- 1.6 Barra de pruebas
- 1.7 Embalaje y envío

2. Influencias en la expansión

- 2.1 Caperuza plástica embutida o corona de cera
- 2.2 Revestimiento con anillo metálico
- 2.3 Revestimiento sin anillo
- 2.4 Temperatura de almacenamiento
- 2.5 Temperatura de elaboración
- 2.6 Concentración de la mezcla (control de la expansión)
- 2.7 Tiempos de mezcla mezclando al vacío
- 2.8 Proceso del revestimiento
- 2.9 Expansión química y térmica
- 2.10 Precalentamiento
- 2.11 Horno de precalentamiento

3. El colado

- 3.1 Indicaciones generales
- 3.2 Procedimientos de fusión
- 3.3 Enfriamiento
- 3.4 Colocación de bebederos y rejillas de refrigeración
- 3.5 Influencias sobre la calidad de la superficie
- 3.6 Ajuste de coronas
- 3.7 Ajuste de puentes

4. Revestimiento del núcleo

- 4.1 ¿Por qué revestimiento del núcleo?
- 4.2 Ámbito de aplicación del revestimiento del núcleo
- 4.3 Ejemplo de un caso de la práctica

5. Cerámica prensada

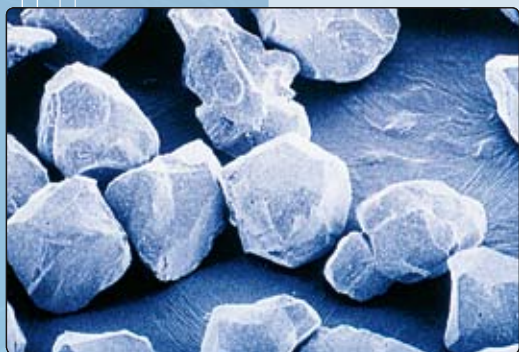
- 5.1 Calidad de la superficie
- 5.2 Ajuste

6. Resumen

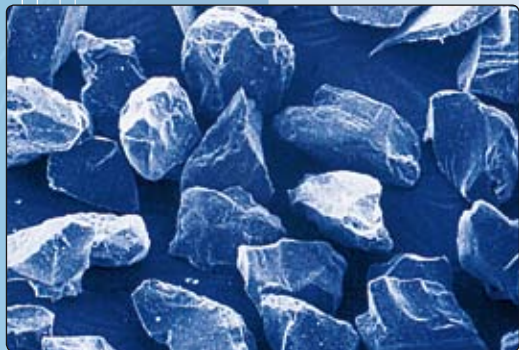
7. Modo de empleo de rema® CC



redondos



aristas redondeadas



cantos angulares

1. Revestimientos en general

1.1 Controles preliminares de la materia prima (tamaños granulares, etc.)

La construcción de prótesis dentales de primera calidad depende sin duda alguna del revestimiento empleado. Las bases respectivas son determinadas por:

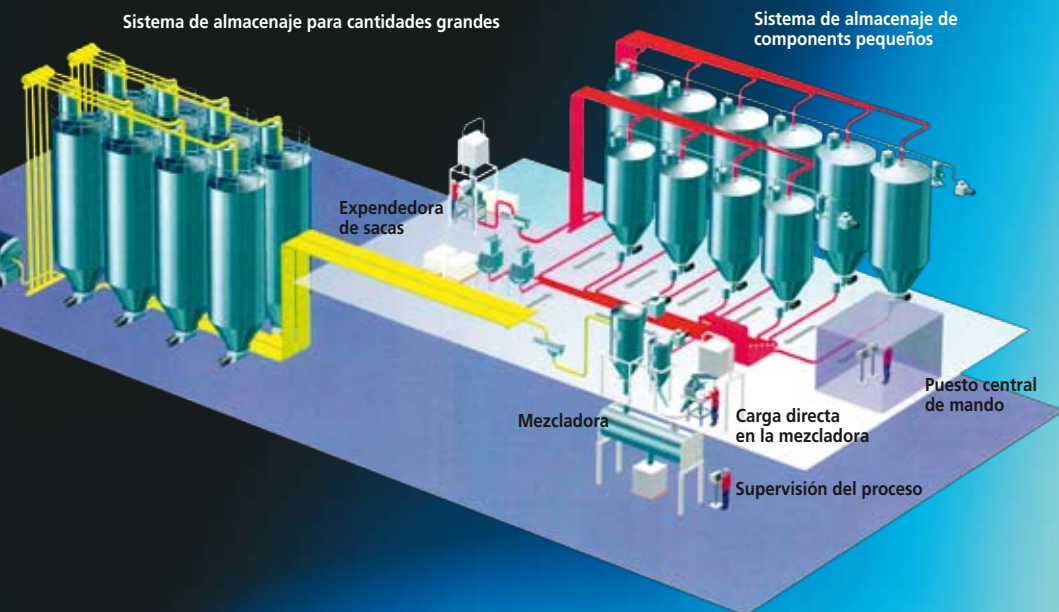
- la preparación del revestimiento
- las materias primas empleadas
- la reproducibilidad de fabricación

Para garantizar la calidad, cada suministro de materias primas es sometido a rigurosos controles en el propio laboratorio químico de la empresa antes de ser aceptado y descargado. Por eso se han acordado determinadas especificaciones con los proveedores de materias primas, con objeto de reducir a un mínimo fluctuaciones en el revestimiento terminado.



1.2 Almacenaje

En Dentaurnum el requisito previo de las citadas exigencias lo proporciona la planta de fabricación de revestimientos. La compleja instalación trabaja como sistema cerrado, exenta de polvo y de contaminaciones. Para la protección de las materias primas, que en parte son higroscópicas, los silos están instalados en el interior del edificio, equipados con filtros, fondos vibratorios, dispositivos de distribución y de dosificación con conmutación gruesa / fina para conseguir una dosificación uniforme.



1.3 Mezcla

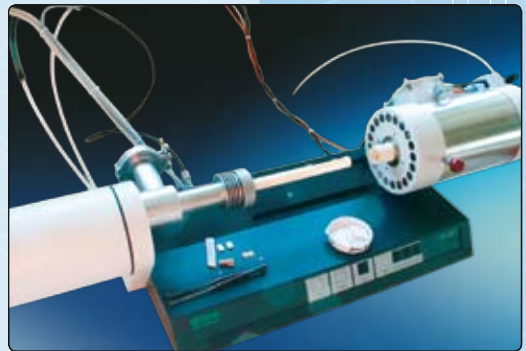
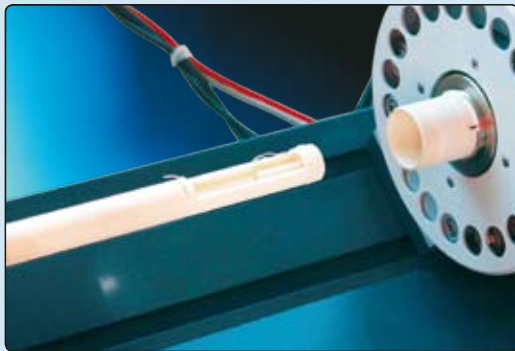
Los componentes necesarios para los revestimientos son llevados a la mezcladora en una balanza transportadora especial de suma exactitud de peso y de dosificación. De esta manera la gran precisión conseguida con la fórmula de muy reducidas tolerancias garantiza revestimientos de alta calidad uniforme, reproducible.

1.4 Control de la expansión (dilatómetro)

Un dilatómetro sirve para medir la expansión térmica.

1.5 Comprobación del lote de fabricación

Antes de que un lote de revestimiento salga de la empresa, el mismo es sometido a los más exactos controles técnicos y odontotécnicos. Los controles técnicos según las prescripciones de la norma EN ISO 15912 comprenden los valores característicos del revestimiento en cuestión, como fluidez, inicio de la solidificación, resistencia a la compresión y expansión térmica. Adicionalmente tiene lugar un control odontotécnico del lote. Se construye un objeto de colado de acuerdo con la práctica y según el respectivo modo de empleo actual. Evaluados son los aspectos siguientes: Consistencia de elaboración, estabilidad térmica, exactitud de ajuste, así como lisura del objeto colado.





1.6 Barra de pruebas

En la verificación del lote, la barra de pruebas sirve para controlar el ajuste de cada corona, así como el ajuste total del puente.



En Dentaurnum se puede adquirir el dispositivo especial de pruebas para puentes (REF 319-741-00) con cuya ayuda es posible averiguar los valores de la expansión teniendo en cuenta las respectivas condiciones del laboratorio.



1.7 Embalaje y envío

Sólo cuando todos los resultados correspondan a la calidad exigida, son autorizados el embalaje y el envío del revestimiento a todas las partes del mundo.



2. Influencias en la expansión

2.1 Caperuza plástica embutida o corona de cera

Las caperuzas de laminas de plástico embutidas producen un espesor „uniforme“ de las paredes de la corona. Pero la expansión de fraguado de los muñones de revestimiento es impedida por las caperuzas plásticas embutidas. Con las caperuzas de cera son las coronas algo más amplias.



2.2 Revestimiento con anillo metálico

Al revestir con anillo metálico hay que incorporar en el mismo, según tamaño, un forro de vellón del espesor de 1 mm o de 2 mm (a partir del tamaño 6 de cilindro). Los anillos metálicos proporcionan una expansión total „controlada“. Con rema® CC: 2 mm de forro de vellón generalmente.



2.3 Revestimiento sin anillo

Al utilizar anillos de plástico se suprimen los sucios „chips de metal“ que se producen en los anillos metálicos usados. No obstante los anillos de plástico o de silicona habrá que quitarlos a tiempo durante el proceso de fraguado, para que el molde pueda dilatarse libremente.

2.4 Temperatura de almacenamiento

Los revestimientos ligados con fosfato deben ser almacenados a unos 18 - 20 °C. En este caso es útil un armario climatizado. El líquido de mezcla es silíceo y sensible a las heladas.



2.5 Temperatura de elaboración

La temperatura ideal de elaboración es de 18 - 22 °C según el revestimiento.



2.6 Concentración del líquido de mezcla

La expansión puede ser controlada a través de la concentración del líquido de mezcla, entre otros. Cuanto más alta sea la concentración del líquido, tanto mayor será la expansión del revestimiento.

Líquido	(100 g : 25 ml)
	Concentrado : Agua destilada
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 Tiempos de mezcla mezclando al vacío

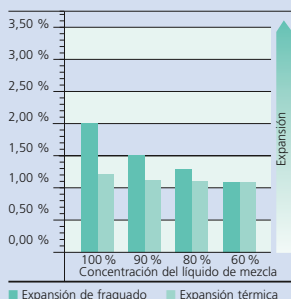
Altos tiempos de mezcla pueden producir superficies de colado mejoradas y aumentar la expansión. Sin embargo no es conveniente sobrepasar los dos minutos. Una mezcla de demasiada duración puede causar lo contrario en lo que a la expansión se refiere.



2.8 Proceso del revestimiento

Al rellenar el molde sobre vibrador hay que trabajar con vibración baja para evitar que el revestimiento „se desintegre” y que se produzcan burbujas. El revestimiento a presión impide la formación de burbujas en el objeto de colado, pero produce una menor permeabilidad a los gases con la presión demasiado alta y puede repercutir de forma negativa en el fraguado de la expansión.

Expansión térmica y de fraguado

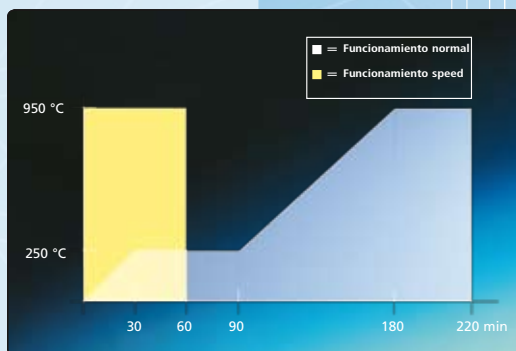
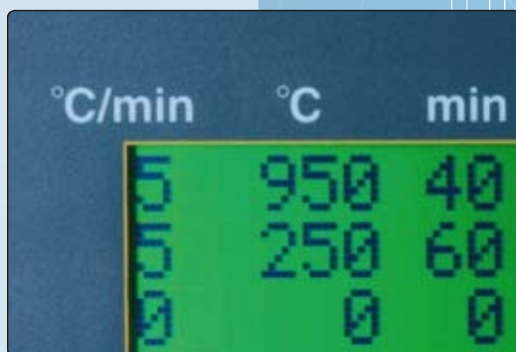


2.9 Expansión química y térmica

Todos los revestimientos a base de fosfatos pasan por una expansión química durante la fase del endurecimiento (expansión de fraguado) y por una expansión térmica en el proceso del precalentamiento.

2.10 Precalentamiento

Precalentamiento convencional: después de tener en cuenta el tiempo fijado de fraguado se coloca el cilindro en el horno de precalentamiento a la temperatura ambiente. Generalmente se programa un tiempo de detención de 60 min a 250 °C para el „salto de la cristobalita“. En caso necesario para aumentar la expansión puede realizarse un tiempo de detención de 30 min a 560 °C para el „salto del cuarzo“. Precalentamiento speed: se coloca el cilindro en el horno ya precalentado antes de que termine la reacción del fraguado a la temperatura final de 700 - 950 °C, dependiendo del tipo de aleación. Por razones de seguridad mantener cerrada la puerta del horno durante los primeros 15 minutos.



2.11 Horno de precalentamiento

Un horno, equipado de aire circulante, con calentamiento multilateral y placa de fondo acanalada, como p.ej. el horno de precalentamiento Protherm de Dentaurnum, garantiza colados uniformes y reproducibles.





3. El colado

3.1 Indicaciones generales

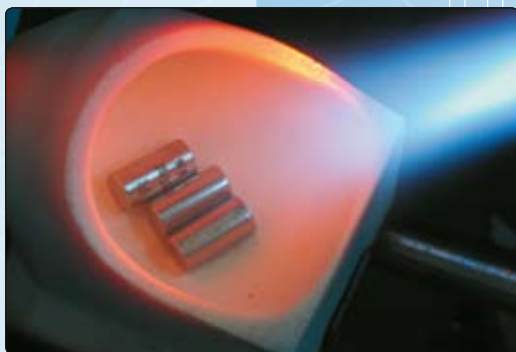
Sin duda alguna para poder obtener colados de ajuste exacto hay que constatar de la forma más exacta la expansión total tridimensional para compensar la contracción térmica del material colado. Ésta es del 2,2% aprox. del volumen total en aleaciones de CoCr. Hay que tener en cuenta los parámetros de colado referentes a las características de la aleación. El sobrecalentamiento de la aleación produce cambios en la textura del metal, superficies rugosas y tensiones en el colado.



3.2 Procedimientos de fusión

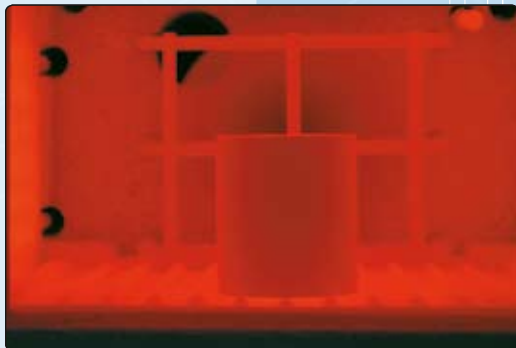
Por regla general las aleaciones son fundidas con:

- llama abierta de soplete (ver foto)
- centrifugas de alta frecuencia
- fundición bajo presión al vacío



3.3 Enfriamiento

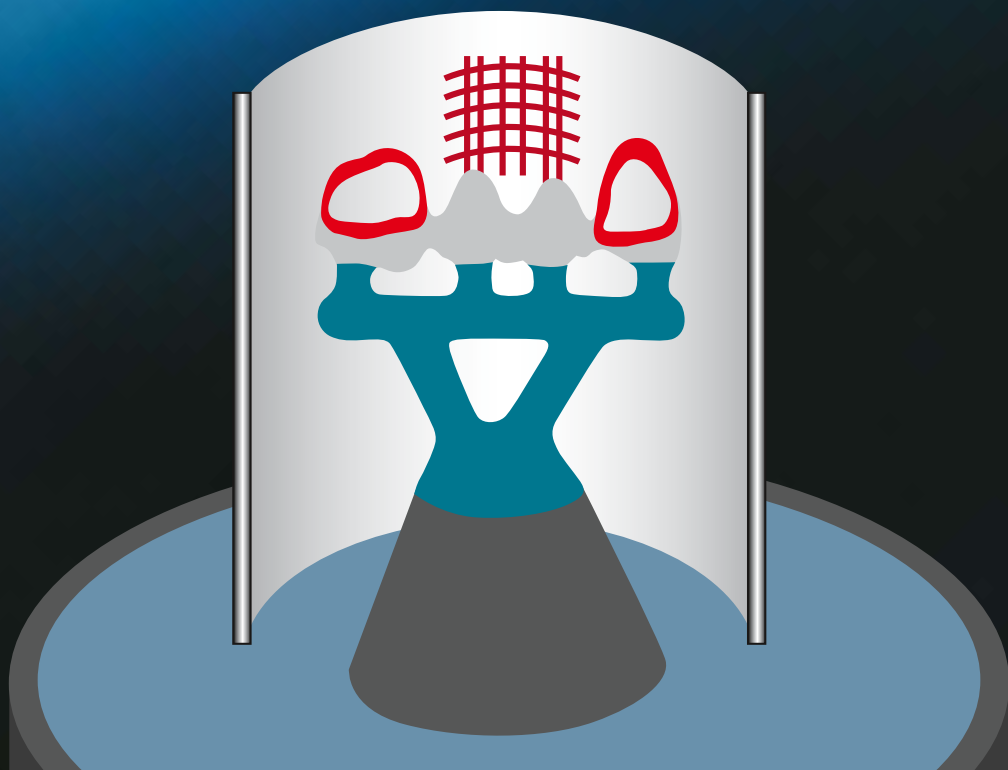
Volver a poner el cilindro en el horno de precalentamiento después del colado: ello ayuda a disminuir las tensiones de colado en puentes de gran envergadura, trabajos con implantes o en la técnica de colado en una sola pieza. Apagar el horno y dejar la puerta del mismo entreabierta. Después de 1 hora la temperatura del horno baja a unos 600 °C. Sacar el cilindro de la cámara del horno y dejarlo enfriar a la temperatura ambiente. Generalmente los cilindros nunca deberán ser enfriados bruscamente después del colado.





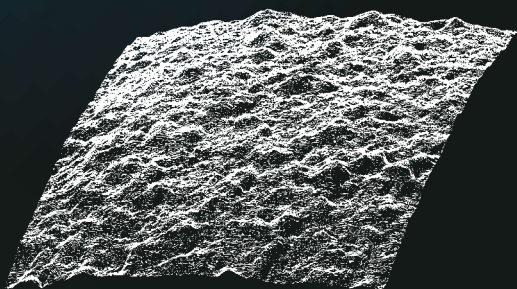
3.4 Colocación de bebederos y rejillas de refrigeración

La elección del tipo de bebedero – ya sea de alimentación directa con o sin reserva de colado o con barra transversal de distribución – depende de la geometría del objeto de colado. Con aleaciones de CoCr la reserva de colado no debe colocarse demasiado cerca del objeto colado, debido a la breve fase de solidificación del metal. Para evitar rechupes, la reserva deberá colocarse en el centro del del calor del cilindro. La rejilla de enfriamiento debe provocar una solidificación „controlada” de la masa fundida, sobre todo en supraestructuras, puentes grandes con soportes intermedios macizos y objetos de colado con espesores muy diferentes. Para este fin pueden colocarse rejillas de retención en el sitio más grueso del armazón de cera.

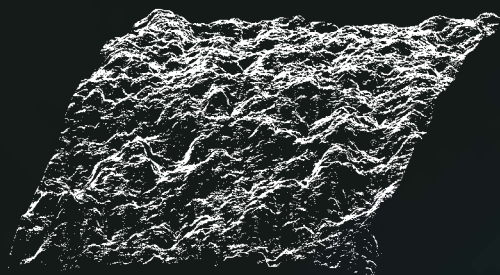


3.5 Influencias sobre la calidad de la superficie

Aparte del grano fino del revestimiento, producen superficies muy lisas el tiempo de mezcla prolongado al vacío (120 s), la reducción de la temperatura de precalentamiento a 800 °C al colar aleaciones de CoCr, en especial con objetos de colado macizos como p. ej. barras fresadas de implantes. Sin embargo la reducción de la temperatura de precalentamiento depende del procedimiento de colado empleado en cada laboratorio.



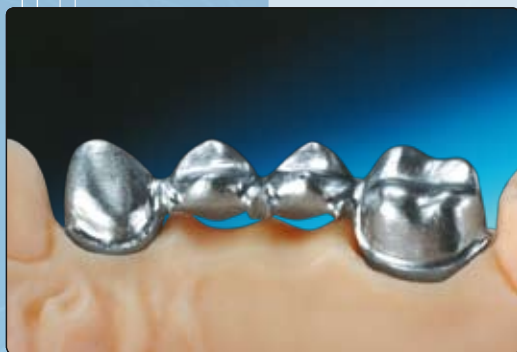
El sobrecalentamiento de la aleación produce siempre superficies rugosas.





3.6 Ajuste de coronas

La expansión necesaria se regula con la concentración del líquido de mezcla. Las caperuzas de plástico embutidas producen un ajuste más estrecho que las coronas hechas con cera de inmersión. Las caperuzas duras embutidas producen una expansión de fraguado menor de los muñones de revestimiento (véase 2.1).



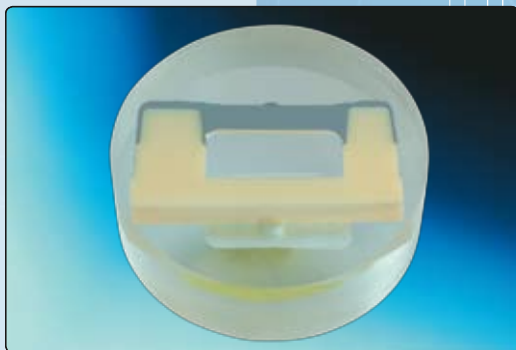
3.7 Ajuste de puentes

Para compensar la contracción de diferentes anchos de envergadura hay que averiguar el valor promedio entre el ajuste individual y el ajuste total. Coronas de pilares y miembros de puentes hay que unirlos con una cera de modelar de baja contracción (véase remanium® kompendium 1 – Coronas y puentes). Sticks o barras de cera de calidad extradura sirven para estabilizar el armazón o estructura de cera. Para prevenir tensiones en el armazón de cera, la barra transversal puede ser dividida en segmentos más pequeños. Un óptimo ajuste de los puentes se consigue con el revestimiento del núcleo (verlo en el próximo capítulo).

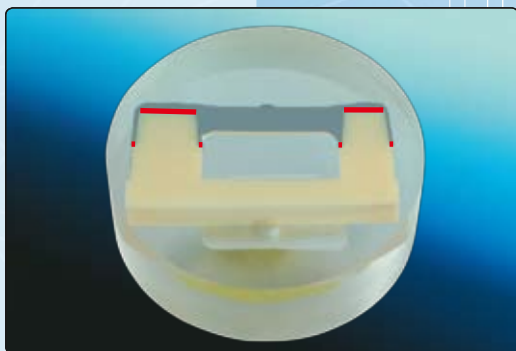


Aspecto de pulimento de un puente para controlar el ajuste:

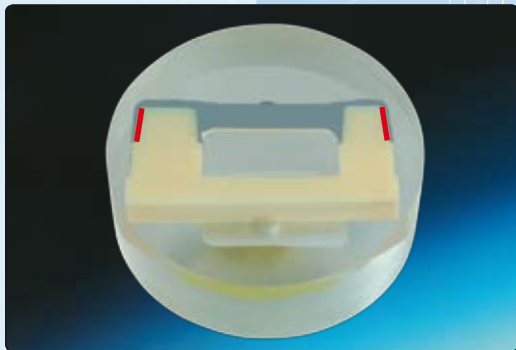
Buen ajuste del puente.

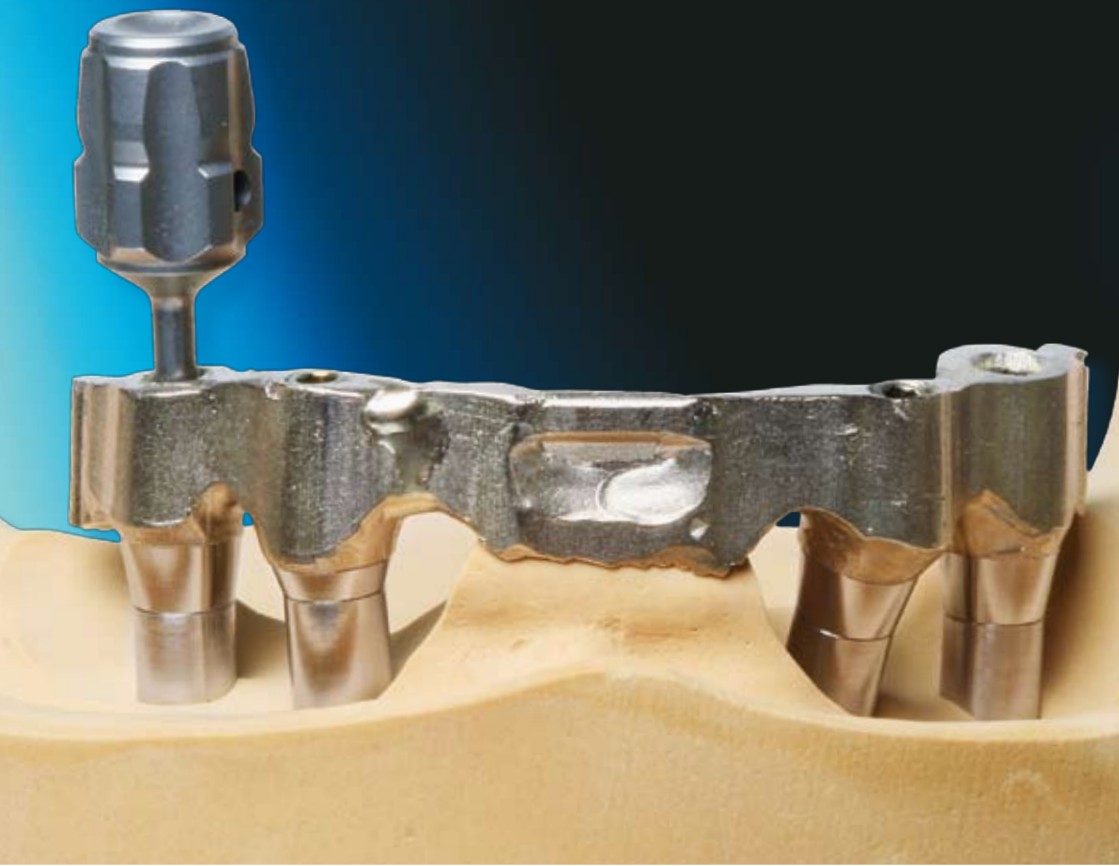


Ajuste del puente demasiado estrecho: Esto produce la formación de grietas en el borde de la corona y en el sector oclusal entre muñón y corona.



Ajuste del puente demasiado ancho: A menudo esto tiene como consecuencia que el puente „balancee“.





4. Revestimiento del núcleo

4.1 ¿Por qué revestimiento del núcleo?

Con colados de aleaciones básicas de CoCr la contracción del colado es del 2,2 % aprox. Esto produce una gran discrepancia entre el ajuste individual de cada corona y el ajuste total de un puente. Por eso es recomendable rellenar cada corona con revestimiento de una concentración más alta que la del total del molde.



4.2 Ámbito de aplicación del revestimiento del núcleo

Puentes de gran envergadura y estructuras de implantes. Especialmente supraestructuras con implantes requieren colados de ajuste muy exacto, debido a la alta precisión de los pilares de los implantes fabricados de forma industrial.





4.3 Ejemplo de un caso de la práctica

Situación del modelo: Se han proyectado coronas agrupadas del 14 al 24.



Fabricación de caperuzas de plástico embutidas de 1 mm y lámina de mantenedor de espacio de 0,1 mm.



Aplicar cera en el sector cervical.

Modelado de las coronas con guirnaladas de forma anatómica reducida.



Colocación de bebederos: 3 mm canales de colado, 4 mm barras transversales, 3,5 mm canales de alimentación.



Posición del objeto en el molde de colado.





Revestir:

Primeramente se rellenan las coronas con revestimiento de una concentración del 95 %.



Después del inicio de la solidificación tiene lugar el sobrevestimiento de una concentración del 75%. Si se utiliza una elaboración demasiado húmeda puede ser que se mezclen las diferentes concentraciones del revestimiento.



Después del colado habrá que revisar y limpiar las posibles perlas de fusión en el interior de las coronas.

Con ayuda de Okkuspray (pulverizador oclusal) se controla el ajuste individual.



Seguidamente se controla el ajuste total.



El trabajo terminado con excelente ajuste, preparado para aplicarle la cerámica.





5. Cerámica prensada

5.1 Calidad de la superficie

La composición del revestimiento universal rema® CC garantiza una superficie de la cerámica exenta de reacciones. La estructura fina del grano permite una reproducción exacta del detalle, así como una supeficie lisa del objeto prensado.



5.2 Ajuste

La dilución del líquido de mezcla (60% concentrado – 40% H₂O) permite la conversión de ajuste axacto del molde de cera en cerámica. La resistencia a la compresión del revestimiento tiene que resistir todos los procesos de prensado y temperaturas del sistema en cuestión. De esta manera se consiguen objetos prensados libres de tensiones y de rebabas, los cuales pueden ser sacados de mufla y repasados en el chorro de arena con toda facilidad.



6. Resumen

Importantes factores que repercuten en la exactitud del ajuste:

- Configuración de los bebederos
- Temperatura de almacenamiento (en el armario climatizado 18 – 20 °C)
- Temperatura de elaboración de polvo y líquido (20 – 22 °C)
- Concentración del líquido de mezcla
- Medición exacta de polvo y líquido
- Sistema de cilindros (con o sin anillo metálico)
- Tamaño del cilindro (tamaño 3, 6 ó 9)
- Observación de los tiempos constantes de mezcla
- Revestimiento a presión (menor expansión)
- Proceso de precalentamiento (speed o convencional)
- Calidad del horno de precalentamiento
- Tipo de aleación





7. Modo de empleo



Estimado cliente:

Mucho nos alegramos que se haya decidido por un producto Dentaaurum. Con ello se ha decidido usted por una excelente y duradera calidad, seguridad y servicio.

La base de la elaboración exitosa de nuestros productos odontotécnicos es trabajarlos exactamente de acuerdo con las indicaciones de nuestro departamento de investigación y desarrollo. Es por eso que en el presente modo de empleo hemos resumido de forma clara y detallada cada uno de los pasos a seguir en la elaboración.

En caso de tener preguntas o dudas, nuestro equipo odontotécnico está a su disposición para asesorarle.

Simplemente llame: al asesoramiento de clientes Hotline telef. núm. +4972 31/803-410

Informaciones, modos de empleo, y fichas de seguridad sobre los productos Dentaaurum hallará también en Internet en www.dentaaurum.de.

Garantía

Dentaaurum garantiza una calidad impecable de sus productos. Las indicaciones contenidas en el modo de empleo se basan en nuestras experiencias particulares. El usuario es el único responsable de trabajar y usar correctamente los productos. No respondemos por resultados incorrectos, debido a que no tenemos influencia alguna en la forma de elaboración y utilización. No obstante, en caso de eventuales reclamaciones, la reposición del daño quedaría restringida al valor del producto en cuestión.

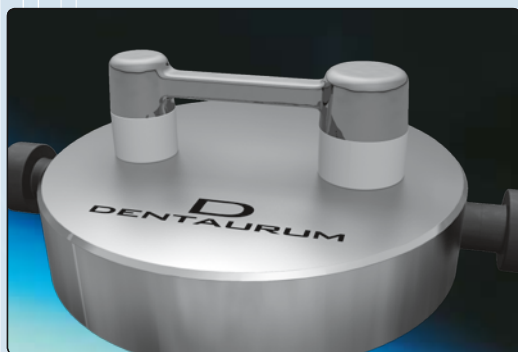


Fig. 1

Barra de pruebas para puentes

La barrita sirve para la comprobación de la exactitud en el ajuste ideal (Fig. 1). Un ajuste demasiado estrecho o demasiado ancho se puede regular variando la concentración del líquido de mezcla.

Nota: Los tornillos se deben apretar sólo ligeramente.

Aplicación

Fabricación de un puente en cera, el cual se reviste con la concentración indicada en las instrucciones de uso.

Comprobación de la exactitud en el ajuste:

1. Ajuste del muñón individual
2. Ajuste total

Ajuste

Ajuste demasiado estrecho (Fig. 2):

Contacto en las superficies exteriores: Aumentar la concentración del líquido de mezcla.

Ajuste demasiado ancho (Fig. 3):

Contacto en las superficies interiores: Reducir la concentración del líquido de mezcla.

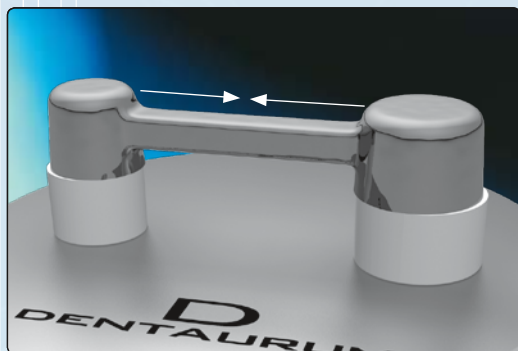


Fig. 2

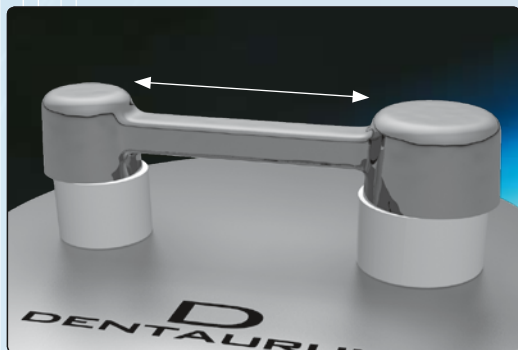


Fig. 3

Modo de empleo de rema® CC

Revestimiento universal de precisión ligado con fosfato, apto para el precalentamiento speed, para coronas y puentes con aleaciones exentas de metales preciosos, aleaciones de metales preciosos y cerámica prensada.

Las características especiales de este revestimiento son una alta expansión total, así como la posibilidad de libre elección del precalentamiento sin mermas en el ajuste y superficies sumamente lisas. Para aprovechar al máximo la alta calidad de los resultados logrables de colado y de prensado, es muy importante tener en cuenta este modo de empleo.

Indicaciones de seguridad



Con el precalentamiento speed tendrá que permanecer cerrada la puerta del horno por lo menos 15 minutos después de introducir los cilindros. (¡Peligro de quemaduras por salida de llama!).



Los revestimientos contienen cuarzo. ¡Evite la inhalación del polvo! Peligro de dañar sus pulmones (silicosis/cáncer de pulmón). Recomendaciones: Ponerse mascarilla protectora tipo FFP 2 – EN 149:2001. Cortar la bolsa con tijeras y evitar la formación de polvo al echarlo en la taza de mezcla. Enjuagar con agua las bolsas vacías antes de plegarlas.

Quitar el polvo en el puesto de trabajo sólo con un paño húmedo.

Para evitar la formación de polvo al sacar de mufla, poner en agua por completo el cilindro enfriado después del colado hasta que esté bien mojado.

Al emplear el chorro de arena utilizar aspiración con filtro de polvo fino.

Forma de suministro



rema® CC polvo	6 kg (60 x 100 g) 6 kg (38 x 160 g)	REF 105-840-00 REF 105-841-00
rema® CC líquido de mezcla	1000 ml	REF 105-845-00
rema® CC barra de pruebas para puentes	1 pieza	REF 319-741-00

Tiempo de conservación



Polvo – 36 meses en almacenamiento seco

Líquido – 24 meses (se estropea con las heladas)



Valores del parámetro del material

DIN EN ISO 15912

Type 1, class 1|2



Inicio de la solidificación	8-9 min
Resistencia a la presión	3 MPa
Fluidez	160-170 mm
Expansión térmica	1,03 %

Modo de empleo de rema® CC

Parte A: Empleo con aleaciones exentas de metales preciosos y con metal precioso



Almacenamiento



Distensión de la cera

Aplicación sólo con cera.
No aplicar con resina de modelar.



Sistema de cilindros

con anillo (3, 6, 9) y sin anillo (3, 6)



Proporción de la mezcla 160 g : 40 ml



Concentración del líquido 40 % – 100 %



Mezcla

120 s Tiempo de batido al vacío.



Tiempo de elaboración 6 – 7 minutos

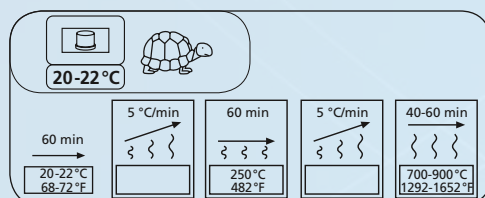


Revestimiento

Vibración débil.

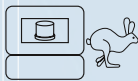


Precalentamiento convencional

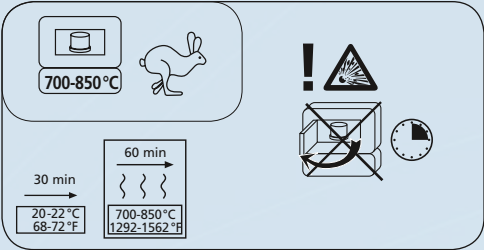


Indicaciones adicionales	
<p>¡Tener en cuenta la temperatura de elaboración de 20 – 22 °C! ¡Enfriar el líquido sólo en caso de elevadas temperaturas! ¡Atención! Importante es la temperatura total de elaboración de polvo y líquido. ¡Lo mejor es utilizar un armario climatizado!</p>	<p>La temperatura influye en la reacción y comportamiento de la expansión. ¡No exponer el líquido de mezcla a las heladas! ¡Cuidado con su envío en invierno!</p>
<p>¡Si se aplica el reductor de tensiones de la cera, usar Lubrofilm® o Lubrofilm® plus! ¡Secar sin falta! ¡Sin destensor de cera cuidar de agitar bien al vacío!</p>	<p>Evitar residuos de alcohol, sólo aplicar capa delgada y secar bien soplando.</p>
<p>Cilindros 3, 6 y 9 con 2 mm de forro de vellón seco (REF 127-251-00).</p>	<p>Si se emplean anillos de silicona o goma para cilindros, los mismos tienen que ser blandos y elásticos. ¡Untarles una ligera capa de vaselina!</p>
<p>¡Respetar exactamente la proporción de mezcla!</p>	<p>¡Cuidar de que las tazas de mezcla estén limpias!</p>
<p>¡Véase tabla separada de mezclas!</p>	<p>¡Con precalentamiento speed (rápido), usar concentraciones algo más altas del líquido!</p>
<p>En el recipiente de mezcla echar primero el líquido, entonces el polvo. Espatular a mano de forma intensiva. ¡Cuidar de que los recipientes de mezcla estén limpios! ¡Sin restos de yeso!</p>	<p>¡La velocidad de agitación y la geometría de las paletas agitadoras influyen en la mezcla y por tanto en la reacción de la expansión! Velocidad de agitación ideal aprox. 360 min⁻¹.</p>
<p>Mediciones con paralelómetro a temperatura ambiente 20 – 22 °C.</p>	<p>En caso de temperaturas elevadas enfriar líquido.</p>
<p>Regular vibrador con frecuencia baja de oscilaciones y no vibrar por mucho tiempo.</p>	<p>Tener en cuenta de que el forro de vellón cubra hasta el borde superior del cilindro. Rellenar el cilindro sólo hasta el borde del forro. ¡Raspar el lado superior del cilindro una vez endurecido!</p>
<p>Tiempo de fraguado: 60 min Velocidad ideal de calentamiento: 5 °C/min Tiempo de detención a 250 °C/h Temperatura final: 700 – 900 °C (CoCr 800 – 900 °C) Tiempo de detención con cilindros más grandes (6 – 9): 60 – 90 min</p>	<p>La placa de fondo del horno debe estar acanalada. ¡Colocar los cilindros en el horno con abertura hacia abajo! ¡En funcionamiento de fin de semana proteger los cilindros contra la sequedad! (Sellar los cilindros con cera)</p>

Modo de empleo de rema® CC





Precalentamiento speed



Enfriar / Sacar de mufla

Enfriamiento lento a temperatura ambiente.

Dilución recomendada del líquido de mezcla

	%	CoCr / NiCr	90%
	REF 105-995-00	Au	50 – 60%
		Au/Pd	60 – 70%

Nota: Los valores indicados corresponden a los resultados obtenidos en el Laboratorio de Pruebas de Dentaureum. En caso concreto los mismos pueden ser influenciados por tipos de modelado diferentes, resinas de modelar y efectos de las temperaturas.

No abrir el horno antes de los 15 min de haber introducido el cilindro – ¡Peligro de quemaduras!

Incorporar el forro por encima del borde superior del cilindro.
Sacarlo con cuchillo. ¡Después de 30 min meterlo en seguida en el horno a la temperatura final (700 – 850 °C)!
Tiempo de detención en temperatura final: 40 – 60 min según tamaño del cilindro

Humedecer los cilindros y sacarlos de mufla con cuidado.
Chorrear con perlas de pulido u óxido de aluminio
50 – 125 µm con 4 – 6 bar.

¡No utilizar martillo para sacar de mufla!


Tabla de mezclas

Líquido	(160 g : 40 ml)
	Concentrado : Agua destilada
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

Modo de empleo de rema® CC

Parte B: Prensado de inlays, veneers, así como coronas y puentes

①



100 g : 25 ml


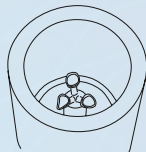
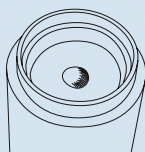
6-7 min

20 °C
68 °F


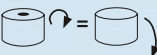
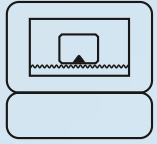
22 °C
72 °F

Líquido	(100 g : 25 ml)
	Concentrado : Agua destilada
60 %	15 ml : 10 ml
70 %	17.5 ml : 7.5 ml
80 %	20 ml : 5 ml
90 %	22.5 ml : 2.5 ml

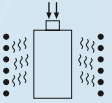
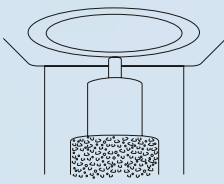
④



⑤

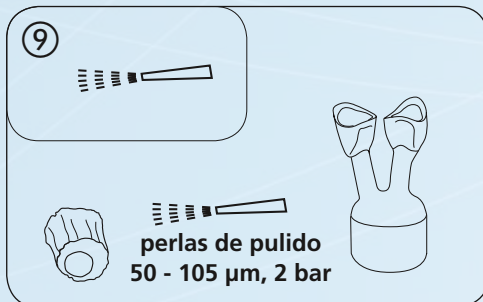
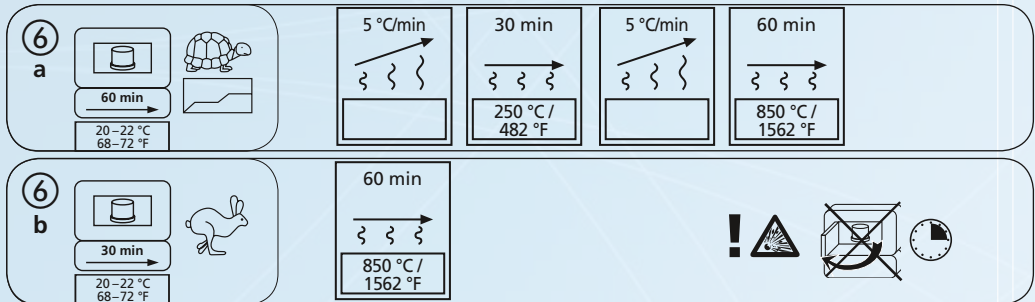
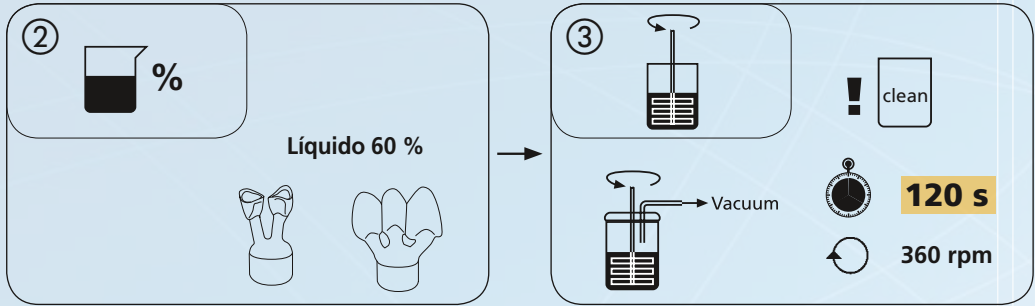
⑦

⑧

Al₂O₃
50 µm, 4 bar



Notas

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal blue lines across its entire surface, typical of standard notebook or legal stationery. The background is a uniform off-white color. There are no margins, text, or other markings present.

Notas:

[illegible]

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de



Más informaciones sobre los productos Dentaureum halla usted en Internet.

Fecha de la información: 11/10