

Recommandations relatives au meulage et au polissage d'alliages à base de métaux non précieux dans la technique des couronnes et bridges



Mise à jour :
05/05

N.B.

En raison des propriétés physiques spécifiques des alliages à base de métaux non précieux, tels que *remanium® star*, *remanium® segura*, *remanium® LFC*, *remanium® 2000+*, *remanium® 2001*, *Triloy*, *remanium® CS* ou *remanium® CSe*, il faut d'autres outils de meulage et de polissage que ceux généralement utilisés pour travailler les alliages à base de métaux précieux. Un modelage impeccable et une transposition métallique exacte, grâce à un revêtement parfaitement adapté aux besoins des alliages, tel que *Castorit®-super C*, *Castorit® all speed* ou *Trivest*, facilitent grandement le travail d'adaptation et de dégrossissage. Réserver chaque instrument rotatif à un alliage spécifique.

Meulage et polissage, étape par étape

Étape de travail	Outils utilisés	REF	Remarques
Séparation des canaux de coulée	Disque de séparation STM	130-110-00	Pouvoir abrasif élevé et grande durabilité
	Disque de séparation T	130-324-00	Utilisation universelle
Meulage grossier	Meules abrasives	131-322-00	Élimination des jonctions de tiges de coulées
	Disque de séparation STM	130-110-00	Meulage grossier, par ex. des espaces interdentaires (les surfaces à recouvrir de céramique doivent être retravaillées avec des fraises en métal dur)
Dégrossissage fin	Fraises en métal dur	123-582-00 123-584-00 123-585-00 123-601-00	Commencer par utiliser des fraises en métal dur à forte denture croisée. Un rectifiage peut être exécuté à l'aide de fraises en métal dur à fine denture
Meulage de finition	Meules Aloxin	135-852-00 138-853-00	Avec les instruments abrasifs fins en oxyde d'aluminium, on obtient des jonctions lisses et arrondies, en particulier au niveau des faces occlusales
Polissage	Meules de polissage Silichrom	138-645-00 138-640-00	Pré-polissage rapide et efficace (polissage gros)
	Meules de polissage en caoutchouc, grises	138-102-00 138-302-00	Polissage moyen
	Meules de polissage en caoutchouc, vertes	138-101-00 138-301-00	Polissage fin
Polissage de finition	Brosse à polir	141-800-00	Pour polissage universel avec pièce à main
	Pâte à polir Tigre (brillante)	190-350-00	Pâte de polissage rapide, obtention d'un brillant extrême
	Pâte de lustrage universelle Tiger Starshine	190-301-00	Pâte de finition idéale pour apporter une dernière touche de polissage
Lustrage des intrados des couronnes	Perles de polissage Al ₂ O ₃ – 50 µm	128-017-00 128-211-00	Pour utilisation avec sableur à crayon. Attention! Recouvrir les bords de la céramique de cire

Préparation des surfaces à recouvrir de céramique

Les surfaces métalliques sont retravaillées à l'aide de fraises en métal dur, de façon à produire des jonctions arrondies. À l'aide du crayon de sablage à usage unique, l'on sable les surfaces avec de l'oxyde d'aluminium pur de grain moyen (125µm) sous pression faible (2-3 bars). Nettoyage aux ultrasons avec de l'eau distillée.

Une épaisseur de parois minimale

Grâce aux propriétés physiques spécifiques des alliages à base de métaux non précieux, il est possible de diminuer de 30% l'épaisseur des parois des couronnes ainsi que des jonctions de bridges, par rapport à celle obtenue avec des alliages moyens à base de métaux précieux.