

# Recomendaciones para el acabado y pulido de aleaciones exentas de metales preciosos en la técnica de coronas y puentes



Estado de la información:  
05/05

## Sugerencias generales

Las elevadas cualidades físicas de las aleaciones exentas de metales preciosos, como *remanium® star*, *remanium® secura*, *remanium® LFC*, *remanium® 2000+*, *remanium® 2001*, *Triloy*, *remanium® CS* o *remanium® CSe*, condicionan otros utensilios para la abrasión y el pulido que los que se utilizan habitualmente para el acabado de las aleaciones de metales preciosos. Un modelado limpio y la conversión exacta en metal con ayuda de un revestimiento exactamente adaptado a las necesidades de las aleaciones, como el *Castorit®-super C*, *Castorit® all speed* o *Trivest* facilitan de forma decisiva los trabajos de adaptación y acabado. Los elementos abrasivos que se empleen deben utilizarse sólamente para una aleación.

## Etapas de trabajo para el repasado y el pulido

Etapas de trabajo	Utensilios necesarios	REF	Observaciones
Corte de los bebederos	Disco de separar STM	130-110-00	Elevada potencia abrasiva y duración del disco.
	Disco de separar T	130-324-00	De aplicación universal.
Desbastado grueso	Ruedas abrasivas	131-322-00	Repasar conexión de bebederos.
	Disco de separar STM	130-110-00	Desbastar, p. ej. los espacios interdentales (las superficies que se han de recubrir con cerámica se deben repasar antes con fresas de tungsteno).
Desbastado fino	Fresas de tungsteno	123-582-00 123-584-00 123-585-00 123-601-00	Repasar primero con fresas de tungsteno de dentado cruzado. Se puede repasar a continuación con fresas finas de tungsteno.
Abrasión fina	Puntas Aloxin	135-852-00 135-853-00	Con estos abrasivos finos de óxido de aluminio se logran transiciones lisas y suaves, en especial en las superficies metálicas de las caras triturantes.
Pulido con goma	Pulidor Silichrom	138-645-00 138-640-00	Abrasion rápida y efectiva (pulido basto con goma)
	Pulidor de goma gris	138-102-00 138-302-00	Pulido medio
	Pulidor de goma verde	138-101-00 138-301-00	Pulido fino
Pulido	Cepillo de pulir	141-800-00	Para el pulido universal con pieza de mano.
	Pasta para pulir Tiger brillant	190-350-00	Pasta para pulido rápido y de alto brillo.
	Pasta universal de brillo final Tiger Starshine	190-301-00	Pasta ideal para pulido final a alto brillo.
Abrillantado de superficies interiores de coronas	$Al_2O_3$ 50 µm + perlas para chorreado brillante	128-017-00 128-211-00	Para utilizarlo con buril de microarenadora. Advertencia: cubrir los bordes cerámicos con cera.

## Preparación de las superficies que se han de recubrir con cerámica

Las estructuras se repasan con fresas de tungsteno para lograr superficies satinadas homogéneas. Las superficies se chorrean en la micro-arenadora de uso único con óxido de aluminio puro de grano medio de 125 µm, aplicando presión débil de 2-3 bares. Limpiar con agua destilada y ultrasonido.

## Grosor mínimo de pared

Debido a las elevadas cualidades físicas de las aleaciones no preciosas, tanto los grosores de las paredes de las coronas como los grosores de los puntos de unión de los puentes se pueden reducir aproximadamente un 30% con respecto a los grosores de las aleaciones de metales preciosos de tipo medio.