

ceraMotion®
Zr



Foto: © Christian Ferrario

Conseils pour la mise en oeuvre



D
DENTAURUM

Cher client, chère cliente,

En choisissant les produits Dentaurum vous venez d'opter pour des produits de qualité parfaitement harmonisés les uns aux autres pour la réalisation de travaux céramiques esthétiques.

Une mise en oeuvre précise et conforme aux instructions du mode d'emploi pour la zircone et le disilicate de lithium constitue la condition primordiale pour toute réalisation de travaux céramiques.

Vous trouverez dans cette brochure de nombreux conseils pratiques permettant d'éviter des erreurs lors de la mise en oeuvre de nos produits ainsi que des remarques concernant les éventuelles sources d'erreur.

Néanmoins, si vous deviez rencontrer des problèmes lors de la mise en oeuvre de nos produits, notre aide vous sera assurée.

Pour toutes vos questions relatives à la mise en oeuvre de nos produits, notre Service Clientèle est à votre disposition au **+49 72 31 / 803-410**.

Vous trouverez toutes les informations et les modes d'emploi relatifs aux systèmes de céramiques Dentaurum sur Internet sous **www.dentaurum.de**.

Remarque

- La condition primordiale pour toute réalisation de bons travaux céramiques est la température de cuisson exacte de votre four à céramique. Ainsi, nous vous conseillons de contrôler régulièrement la régulation de la température de votre four (voir point N° 1).
- De surcroît, la chambre de cuisson du four devrait être décontaminée de temps en temps afin d'éviter les contaminations de la céramique (voir les conseils correspondant à la page 4).
- Laisser le four non utilisé bien fermé. Pour éviter le mieux possible tout problème d'humidité dans la chambre de cuisson, toujours refermer le four après usage, ou le cas échéant le commuter sur le mode nocturne.
- Pour les réalisations ceraMotion® Zr portées temporairement, les conseils de la page 4 sont d'une importance essentielle pour la poursuite de la mise en oeuvre.

Contenu

Décontamination du four	page	4
Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® Zr	pages	5–9

Conseils pour la mise en œuvre de la céramique ceraMotion® Zr

Les teintes sont trop claires et peu transparentes. La céramique est poreuse.	N°	1
Surface de la céramique trop rugueuse.	N°	2
Les surfaces sont trop lisses. Les angles et les contours s'arrondissent.	N°	3
Mauvaise liaison entre les strates de céramique.	N°	4
Écaillages lors de la cuisson de la dentine.	N°	5
Fissurations basales ou à l'épaulement après la cuisson.	N°	6
Fissures longitudinales après la cuisson.	N°	7
Bulles dans la céramique.	N°	8
Bulles lors de la cuisson de bridges portés temporairement.	N°	9
Teinte non correcte.	N°	10
Résultats laiteux, teinte trop claire.	N°	11
Fissurations après la cuisson.	N°	12
Écaillages après la cuisson.	N°	13
Écaillages en bouche.	N°	14

Décontamination du four

Les fours à céramique doivent être décontaminés régulièrement afin d'éliminer les dépôts sur les parois internes de la chambre de cuisson.

Nous conseillons de manière générale :

- D'effectuer une décontamination à l'aide de plaquettes de charbon actif
REF 260-317-00
- De décontaminer en même temps le support porte-objets pour cuisson
- Température de base : 600 °C
- Temps de séchage : 1 min
- Rampe thermique : 100–120 °C/min
- Température finale : 1050 °C
- Stabilisation : 10 min

Effectuer un programme de cuisson en absence de vide. Respecter les directives du fabricant du four !

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
1	<p>Les teintes sont trop claires et peu transparentes.</p> <p>La céramique est poreuse.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de préchauffage trop élevée. ■ Température finale trop basse. ■ Vide produit trop tardivement. ■ Vide insuffisant ou absent au cours du déroulement du programme. ■ Humidité dans la chambre de cuisson. ■ Utilisation d'huile d'amandes douces en tant qu'isolant. ■ Apport de correction trop sec. ■ Réhumidifier les masses avec du liquide de modelage. 	<p>Pour mettre au point le réglage de la température de préchauffage de votre four, nous vous conseillons de réaliser une cuisson d'essai car c'est le seul moyen de juger si la cuisson est pilotée correctement.</p> <p>Utilisez de la masse Transpa T mélangée à du liquide de modelage (REF 254-000-10) et réalisez la première cuisson de dentine.</p> <p>Posez l'échantillon de cuisson sur une feuille de platine, pas sur de la fibre réfractaire car il y aurait un risque de ternissement.</p> <p>La température du four est correcte si à la sortie du four l'échantillon est limpide et transparente avec des arêtes nettes.</p> <p>Contrôler le vide.</p> <p>Maintenir le four fermé pendant la nuit afin d'éviter l'entrée d'humidité.</p> <p>Utiliser de l'isolant adapté, par ex. SM-Isofit.</p> <p>Prendre soin d'avoir toujours le même degré d'humidité lors de la stratification. Au besoin, utiliser un autre liquide de mélange (par ex. Standard+ ou Me Standard).</p> <p>Pour reprendre un mélange, utiliser de l'eau distillée.</p>
2	<p>Surface de la céramique trop rugueuse.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température finale trop basse. 	<p>Voir N° 1.</p>

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
3	Les surfaces sont trop lisses. Les arêtes et les contours sont arrondis.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température finale trop haute. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Voir N° 1.
4	Mauvaise liaison.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température finale trop basse. ■ Cuisson de connexion et du liner trop basse. ■ Armature en zircone intégralement sablée avant l'incrustation ou usinée à l'aide de disques diamantés. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vérifier la température du four. ■ La cuisson de connexion doit se faire à une température supérieure de 30°C à celle de la cuisson de dentine. ■ Il peut se produire un dérangement de la structure cristalline ou même une modification de phase de la zircone pouvant conduire à un écaillage, une fissuration ou une fissuration différée.
5	Écaillages lors de la cuisson de dentine	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de départ du four trop élevée. Ouverture du four trop étroite. ■ Supports de cuisson et pins trop chauds. ■ Pré-séchage trop bref. ■ La température affichée ne correspond pas toujours aux conditions réelles (dépendent du positionnement du thermo-élément et du rayonnement). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vérifier la température de veille, l'abaisser au besoin. Veiller à ce que le lift soit en position tout à fait basse au moment du départ (certains fours se laissent réguler manuellement). ■ Utiliser des supports et pins froids. Pour la zircone, respecter les directives du fabricant. ■ Prolonger le temps de pré-séchage pour les travaux importants. ■ Ne pas placer trop tôt les objets sur le plateau de cuisson.

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
6	Fissures basales ou à l'épaulement après la cuisson.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Isolants gras. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utiliser des isolants pour céramique à basse fusion.
7	Fissures longitudinales après la cuisson.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Masse de céramique pas séparée jusqu'à l'opaque/liner avant la première cuisson de dentine. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Séparer le modelage jusqu'à l'opaque avant la première cuisson afin de piloter la contraction. Ne pas utiliser alors des instruments secs de type scie.
8	Bulles dans la céramique.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Particules étrangères dans le mélange. ■ Isolant sur la surface de la céramique. ■ Absence de nettoyage de la surface après un meulage (les particules agissent comme un séparateur). ■ Utilisation de spatules métalliques lors du mélange. ■ Préséchage insuffisant du Liner ou du Dentin/Base Dentin lors de la cuisson de connexion. ■ Sablage entre les cuissons réalisé avec du corindon et à une pression trop élevée. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Couvrir la céramique. ■ Utiliser de l'eau propre pour le pinceau. ■ Veiller à la propreté du poste de travail. ■ Utiliser un isolant approprié. ■ Nettoyer soigneusement la surface après un meulage. ■ Utiliser pour le mélange une spatule en verre ou en agate afin d'éviter une contamination suite à l'abrasion métallique. ■ Vérifier la température et le temps de pré-séchage. ■ Eviter le sablage.

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
9	Bulles lors de la cuisson de bridges portés temporairement.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Les réalisations portées temporairement n'ont pas été soigneusement séchées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nettoyer la réalisation. La surface doit être rendue rugueuse ou être sablée. La réalisation doit être chauffée dans le four de préchauffage à partir de la température ambiante jusqu'à 400°C avec une rampe de 5°C par minute. Temps de stabilisation d'au moins 2 à 4 heures puis refroidissement lent. Réaliser les cuissons de correction.
10	Teinte non correcte.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas d'utilisation de liner. ■ Moignon coloré. ■ Mauvais choix du degré d'opacité avec le disilicate de lithium. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Appliquer absolument une couche de liner sur l'armature en zircone blanche (voir tableau de mélange), continuer ensuite avec de la dentine de base, « Base Dentin » et de la dentine. ■ Vérifier la teinte du moignon et le maquiller ou le blanchir si nécessaire. ■ Sélectionner les lingotins adéquats.
11	Résultats laiteux, teinte trop claire.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température du four trop basse ou temps de stabilisation trop bref. ■ Armatures en zircone très massives. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prolonger le temps de stabilisation avec la zircone afin de compenser la mauvaise conductibilité thermique au matériau, éventuellement réduire la valeur de la rampe thermique.
12	Fissurations après la cuisson.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mauvaise construction de l'armature. ■ Arêtes vives et raccords vifs. ■ Parois trop fines de l'armature. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Assurer une construction anatomique de l'armature.

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
12	Fissurations après la cuisson.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trous présents dans l'armature en zircone. ■ Stratification trop épaisse et irrégulière. ■ Armatures en zircone très massives. <p>Utilisation de pins inadaptés.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Trop forte élévation de la température lors de l'usinage de la céramique. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Travailler dans ce cas avec un refroidissement lent pour les cuissons principales. <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour les armatures en zircone, ne pas utiliser de pins en métal. Pour les armatures en silicate de lithium, arrondir les extrémités des pins métalliques ou les couvrir d'une feuille de platine afin d'empêcher un collage de la restauration. ■ Ne pas utiliser d'instruments diamantés émoussés. En cas d'utilisation d'une turbine, veiller toujours à assurer un refroidissement avec de l'eau. ■ Éviter un passage au jet de vapeur trop ponctuel.
13	Écaillages après la cuisson.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mauvaise construction de l'armature. ■ Couche de céramique occlusale trop épaisse. ■ Utilisation de pins inadaptés. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Construction anatomique de l'armature, analogue aux systèmes céramo-métalliques. ■ Pour les armatures en zircone, ne pas utiliser de pins en métal. Pour les armatures en silicate de lithium, arrondir les extrémités des pins métalliques ou les couvrir d'une feuille de platine afin d'empêcher un collage de la restauration.

Conseils pour la céramique ceraMotion® Zr

N°	Problème	Origine	Remède
14	Écaillages en bouche.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mauvais usinage de l'armature (microfissures dans la zircone). ■ Mauvaise construction de l'armature. ■ Mauvais pilotage des cuissons. ■ Contre-indications de la zircone chez des patients présentant par ex. du bruxisme ou d'autres para-fonctions, substance dentaire insuffisante, mauvais résultats des préparations dentaires. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Respecter les directives du fabricant concernant l'usinage. ■ Construction anatomique de l'armature, analogue aux systèmes céramo-métalliques. ■ Adoucir impérativement toutes les arêtes et raccords sur l'armature. ■ Respecter les directives du fabricant concernant l'épaisseur des parois. ■ Respecter les temps de stabilisation pour la céramique cosmétique.

Groupe Dentaureum

Allemagne | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
et dans plus de 130 pays à travers le monde.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

➔ Vous trouverez toutes les informations sur nos produits et services sur
www.dentaurum.de

Mise à jour : 06/14

Sous réserve de modifications



www.dentaurum.de