

CoCr

Tipps zur Verarbeitung von Compartis CoCr Gerüsten

Bei der Verarbeitung von Compartis CoCr Gerüsten unbedingt die aktuelle Compartis Gebrauchsanweisung beachten.

Das Compartis CoCr Gerüst wird gestrahlt mit 250 µm Korund und 3 bar ausgeliefert.

Brücke im angelieferten Zustand

Folgendes Vorgehen beim Ausarbeiten wird empfohlen:

* Die Innenfläche der Kronen ist noch nicht bearbeitet, es haften noch kleine Schweißperlen an der Innenseite, die mit einem Rosenbohrer, einer kleinen birnenförmigen Fräse oder mit einem diamantierten Kugelbohrer **druckfrei** ausgeschliffen werden können.



Entfernen der Schweißperlen

Achtung: Bei zu hohem Anpressdruck bzw. zu starkem Abtrag besteht die Gefahr, dass die Einzelpassung zu locker wird und infolge dessen das Gerüst schaukelt und dies nicht mehr korrigiert werden kann.



Reduzieren des Kragens bei der Hohlkehlpräparation

Bei einer stark ausgeprägten Hohlkehlpräparation, führt die leicht verlängerte Krone eventuell zu einem über der Präparationsgrenze liegenden schmalen Krage. Dieser muss zunächst reduziert werden, bevor das Gerüst aufgepasst wird. In dieser teilweise horizontal auslaufenden Hohlkehle der Krone können auch noch Schweißperlen sitzen, die sorgfältig abgetragen werden müssen.



CoCr

Tipps zur Verarbeitung von Compartis CoCr Gerüsten

Bei der Verarbeitung von Compartis CoCr Gerüsten unbedingt die aktuelle Compartis Gebrauchsanweisung beachten.

Beischiefen des Kronenrandes

Der Kronenrand ist leicht überkonturiert, und kann mit einer für NEM geeigneten Fräse oder einem Polierer angepasst und dünn auslaufend geschliffen werden.

* Nach der Einzelpassung, kann die Passung im Brückenverbund kontrolliert werden, um eventuell mithilfe von Fitchecker, Artispray, etc. nach und nach den optimalen Sitz der Brücke zu erreichen.



4



5

Achtung: Das Gerüst wurde so gefertigt, wie es in der Software Cercon art modelliert wurde, besonders im Bereich der Verbinder und der Basalflächen der Pontics muss eventuell noch nachgearbeitet werden, wenn in Cercon art ohne Glättungsfunktion gearbeitet wurde.

* Vor der Keramikverblendung sollte das Gerüst besonders an den nachgearbeiteten Stellen noch einmal mit 250 µm / ca. 3 bar, ggf. mit geringerem Strahlendruck, damit die Ränder nicht beschädigt werden, gestrahlt werden. Anschließend muss das Gerüst gesäubert und abgedampft werden.

* Eine Oxidation vor den Keramikbränden ist nicht notwendig, da sie bereits werkseitig vor der Auslieferung durchgeführt wurde.

* Es sind die speziell für NEM vorgegebenen Brennprogramme zu beachten.