

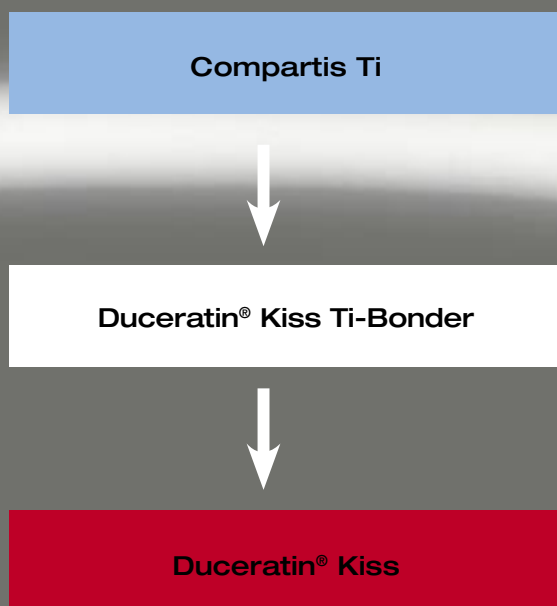
Leitfaden für die sichere Verblendung von Compartis Ti mit Duceratin[®] Kiss

(Bei der Verarbeitung von Compartis Ti-Gerüsten unbedingt die aktuelle Compartis Gebrauchsanweisung beachten)

Auf Grund des unterschiedlichen Verhaltens von Nichtedelmetall-Legierungen gegenüber Edelmetall-Legierungen während des keramischen Brandes sollten nachfolgende Parameter für eine sichere Verarbeitung von Compartis Ti genau beachtet werden:

- Verwenden Sie zum Ausarbeiten des Gerüstes ausschließlich für Titan geeignete kreuzverzahnte Hartmetallfräsen.
- Aufgrund der hohen Duktilität sollte die Kronenwandstärke 0,5 mm nicht unterschreiten.
- Bei der Gerüstvorbereitung müssen scharfe Kanten am Gerüst vermieden werden, wobei das Abstrahlen der Gerüste mit 100–150 µm Aluminiumoxid und 2 bar Druck erfolgt.
- Bearbeitete Titanoberflächen sollten (nach dem Ausarbeiten bzw. Abstrahlen ca. 10–15 min zur Passivierung „ruhen“ bevor Sie mit Wasser oder Dampfstrahlern gereinigt werden.
- Nach jedem Brand abdampfen oder abspülen.

CE 0124



Leitfaden für die sichere Verblendung von Compartis Ti mit Duceratin® Kiss

(Bei der Verarbeitung von Compartis Ti-Gerüsten unbedingt die aktuelle Compartis Gebrauchsanweisung beachten)

Bitte beachten Sie die speziellen Brennparameter zur Verblendung:

Der Titan-Haftbonder wird mit dem Ducera® Liquid B angemischt und semideckend in gleichmäßiger Schichtstärke auf das Gerüst aufgetragen. Anschließend wird der Titan-Haftbonder auf 750 °C gebrannt, wodurch dieser homogen auf das Gerüst aufsintert und für eine gleichmäßige Verglasung der Gerüstoberfläche sorgt. Damit kann ein sicherer Haftverbund zwischen der Ti-Legierung und der Verblendkeramik erreicht werden.

Brennempfehlung:

Allgemeines Brennprogramm	Vorwärmtemperatur	Trocken- und Vorwärmzeit	Aufheizrate	Brenntemperatur	Haltezeit	Vakuum
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa
Ti-Haftbonder	600	6:00	100	750	1:00	50
Opakerbrand 1	450	10:00	100	760	0:30	50
Opakerbrand 2	450	10:00	100	760	0:30	50
Schultermasse	450	8:00	55	780	1:00	50
Dentinbrand 1	450	9:00	55	760	1:00	50
Dentinbrand 2	450	8:00	55	750	1:00	50
Glanzbrand	450	6:00	55	730	1:00	–
Korrektur (Final Kiss)	450	8:00	55	680	1:00	50
Final Shoulder	450	8:00	55	680	1:00	50

WAK-Wert:

25–500 °C µm/m·K	9,5
25–600 °C µm/m·K	9,6

Wir empfehlen ab 6-gliedrigen Brücken eine Temperaturerhöhung bzw. Brennzeitverlängerung bei allen Dentinbränden vorzunehmen.

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.