

Allgemeine Hinweise für die Verarbeitung von Nichtedelmetall-Legierungen mit der Verblendkeramik Duceram® Kiss.

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

1. Gießen von NE-Legierungen:

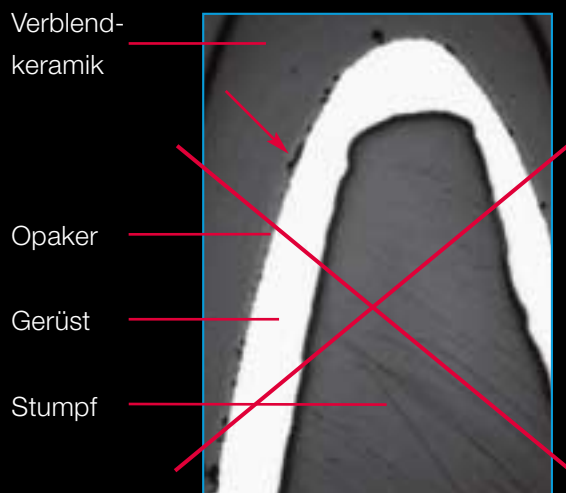
- Nur Keramiktiegel verwenden
- Nur Neumaterial einsetzen
- Empfohlene NE-Legierungen: Starloy C (Dentsply)

2. Gerüstvorbereitung:

- Scharfe Kanten am Gerüst müssen vermieden werden.
- Abstrahlen der Gerüste mit 250 µm Aluminiumoxid und 3–4 bar Druck.
- Ein Oxidbrand ist nicht zwingend notwendig und dient nur zur Kontrolle des Gerüsts.

3. Opakerbrände:

- Bitte beachten Sie die speziellen Brennparameter beim Brennen auf NE-Legierungen. Der erste Opakerbrand muss bei 980 °C gebrannt werden (siehe Brenntabelle Rückseite). Die höhere Opakerbrandtemperatur trägt zu einer deutlich besseren Benetzung der Gerüstoberfläche bei, wie in den beiden Schliffbildern unten dargestellt ist. Der erste Opakerbrand ist visuell nicht seidenmatt, sondern weist eine verglaste, leicht glänzende Oberfläche auf. Der zweite Opakerbrand wird bei 950 °C gebrannt (siehe Brenntabelle Rückseite).



Opakerbrand auf konventioneller Temperatur



Opakerbrand bei 980 °C
– zeigt einen deutlich besseren Haftverbund

4. Dentinbrände:

- Bei großen Restaurationen (ab 6-gliedrigen Brücken) muss der erste Dentinbrand ebenfalls um 10 °C angehoben werden, um die Wärmeenergie der schlecht leitenden NE-Legierung auszugleichen.

Allgemeine Hinweise für die Verarbeitung von Nichtelegmetall-Legierungen mit der Verblendkeramik Duceram® Kiss.

5. Vorbeugen von Verfärbungen bei der Arbeit mit NE-Legierungen:

– Um Verfärbungen vorzubeugen, sollten freiliegende NE-Anteile (Verbinder/Vollgussanhänger etc.) nach jedem Brand übergummiert oder abgestrahlt werden.

6. Brenneempfehlung speziell für NE-Legierungen:

Brand	Vorwärmen	Trockenzeit	Aufheizrate	Endtemp.	Haltezeit	Vakuum	Tempern	Langzeitkühlung
	°C	min	°C/min	°C	min	hPa		
Oxidbrand	Bitte beachten Sie hierzu die genauen Verarbeitungsparameter der jeweiligen NE-Legierungen.							
Pastenopaker 1	575	7:00	55	980	2:00	50	–	–
Pastenopaker 2	575	7:00	55	950	2:00	50	–	–
Pulveropaker 1	575	5:00	55	980	2:00	50	–	–
Pulveropaker 2	575	5:00	55	950	2:00	50	–	–
Schulter 1+2	575	7:00	55	930	1:00	50	–	–
Dentin 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Dentin 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Glanzbrand	575	3:00	55	890	1:00	–	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Korrektur (Final-Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Final Shoulder	450	4:00	55	660	1:00	50	–	–

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.

Für weitere Informationen
oder Ihre Bestellung:

www.kiss-keramik.de