

Colado CC

KULLANIM KILAVUZU

MUM MODELAJ

Tasarlanan kaplama dikkate alınarak, küçültülmüş anatomik formda alt yapı modelajı yapılır. Tek kuronlar için duvar kalınlığı en az 0.3 mm., köprü ayaklarında en az 0.5 mm. olmalıdır. Alt yapının yeterli form dayanıklılığında olmasına dikkat edilmelidir. Keskin geçişlerden kaçınılmalıdır. Her üye arasındaki bağlantı yerleri, interdental hijyen koşullarına uyacak ve kullanılan metal alaşımın gereksinimlerini karşılayacak şekilde stabil modele edilmelidir.

DÖKÜM KANALLARININ BAĞLANMASI

Hem direkt hem de endirekt yöntemde, mum modelajı yapılmış kuronlar ve köprü alt yapısına yeterli boyutta döküm kanalları bağlanır. Rezervuar, manşetin ısı merkezine yerleştirilir. Rezervuar ve döküm objeleri arasındaki bağlantı kanalları 2.5 ve 3.0 mm arasında bir uzunluğa yani çapa sahip olmalıdır.

REVTMANA ALMA İŞLEMİ

Mum modelaj, gerekli alaşım miktarını belirlemek için döküm kanalları ile birlikte tartılır (Mum hesaplama tablosuna bakın: mum ağırlık x yoğunluk= alaşım miktarı gr. olarak). Revetman için, üretici verilerine dikkat edin.

MUMUN YAKILIP YOK OLMASI

Önerilen mum eritme ısı: 800–850°C

ALAŞIMIN ERİTİLMESİ VE DÖKÜM

Her alaşım için ayrı bir seramik pota kullanılır. Pota, ön ısıtma fırınında ısıtılır. Sadece yeni metal alaşımının dökümü yapılmalıdır. Döküm cihazına göre üretici talimatlarını izleyin. Ivoclar Vivadent Magic Wand eritme sistemi için Propan 0,35 bar/5psi ve oksijen 0,7 bar/10 psi basınca ayarlanır. Alaşım, alevin oksijeni indirgenmiş kısmı ile eritilir (iç ve dış alev konisi arasında). Flux kullanmayın. Dökümden sonra manşeti oda sıcaklığına kadar soğumaya bırakın. Alev ve indüksiyon döküm: Alaşım silindirleri birbirlerinin içine akana ve oksit tabakası açığa çıkana kadar bekleyin, daha sonra 2-4 saniye içinde dökümü gerçekleştirin.

Döküm ısı: 1450-1500°C

HAZIRLAMA

Döküm objesi dikkatli bir şekilde revetmandan çıkarılır ve Al₂O₃ ile kumlanır. Deformasyon riski olduğundan döküm objelerini revetmandan çıkarırken çekiç kullanılmamalıdır. Alt yapıda uygun bir karbid frez ve seramik kaplı tesviye enstrümanları ile çalışılır. Alt yapı yüzeyleri 50-100 µm Al₂O₃' le maksimum 4.5 bar/65 psi basınçta kumlanmalıdır. Daha sonra alt yapı ultrasonik banyoda veya buharlı cihazla temizlenir. Tesviye sırasında alaşım tozu solunmamalıdır !

OKSİDASYON

Zorunlu değil.

Kalite kontrolü: Alaşım yüzeyinin kontrolü için önerilir.

Döküm objesi pişim tablasında konumlandırılır ve gerekli şekilde desteklenir. Alt yapı, pişim tablası ile birlikte 650°C ısıdaki porselen fırınına konur ve vakumlu modda ısı yükselmesi sağlanır. Oksidasyon ısı, 1 dakika bekleme süresinde 950°C' dir. Daha sonra opak uygulamaya geçilir. ISO 9693 normlarına göre metal seramikler için ısı maksimum 1000°C dir.

LEHİM/ FLUX

Lehim bloku olabildiğince küçük şekillendirilir ve yaklaşık 600 C ısıda ön ısıtma uygulanır. Objelerin arasındaki açıklık, kullanılan lehimin çapından daha az olmalıdır. Lehim objesi, lehimden sonra yavaş yavaş soğutulmalıdır.

Seramik pişiminden önce lehimleme: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Seramik pişiminden sonra lehimleme: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Lazer kaynak çubuğu: Laser Ceramic White

POLİSAJ

Seramik pişiminden ve lehimleme işleminden sonra oksit/ flux uzaklaştırılır ve alt yapıda lastik bitiriciler ve cilalayıcılarla çalışılır ve polisaj yapılır.

ENDİKASYON

Kuronlar, teleskop- / konik kuronlar, kök postları, kısa- /uzun aralıklı köprüler, MK-kuronlar, implant üst yapıları, iskelet döküm

KONTRENDİKASYON

Alaşımın herhangi bir bileşenine karşı bilinen alerji veya duyarlılık durumunda bir doktora danışılmalıdır.

YAN TESİRLERİ

İndivüel vakalarda alaşımın bileşenlerine karşı bir duyarlılık veya alerji oluşabilir.

ETKİLEŞİMLER

Aynı ağızda farklı alaşım tipleri galvanik reaksiyonlara yol açabilir.

Daha detaylı bilgiyi alaşım tablosundan edinebilirsiniz.

DÖKÜM KANALLARININ YAPIMI

ÖNERİLER

DİREKT : Tek kuronlar, inleyler ve onleyler



İNDİREKT: Çok üyeli restorasyonlar ve birkaç tek kuron



TALİMATLAR

- 1.Döküm rezervuarı dökümü yapılacak restorasyonun en kalın kısmından daha büyük veya onunla aynı büyüklükte olacak şekilde döküm kanalı seçilmelidir.
- 2.Döküm rezervuarı, manşetin ısı merkezinde konumlandırılır. Restorasyonlar revetman manşetinin son kısmından en az 5 mm. uzakta pozisyonlandırılır. Manşetin yan duvarlarına olan mesafe 5 mm. yi aşmamalıdır.
- 3.Döküm kanalı, restorasyonun en kalın yerine yerleştirilir.
- 4.Döküm sırasında alaşımın türbülanslarını engellemek için döküm kanalının bağlantı yerleri, restorasyona doğru konik formda şekillendirilmelidir. Böylece aynı zamanda döküm sırasında alaşımın akışı ve katı hale gelmesi garanti altına alınır.
- 5.Kullanılacak alaşımın miktarı özenle hesaplanmalıdır, böylece alaşımın katılaşması sırasında büyük bir döküm konisinin negatif etkileri önlenmiş olur. Alaşımın ağırlığının hesaplanmasında ana kural:
Mum ağırlık x alaşımın spesifik ağırlığı = Gerekli alaşım miktarı

NOTLAR:

1. Mum modelajın kalınlığı ve şekillendirmesi üretici verilerine göre yapılmalıdır.
2. Büyük ve/ veya ağır restorasyonların dökümü için soğutma olukları yerleştirilmelidir.