

BASIC LINE / INDIVIDUAL LINE

ceraMotion® Lf

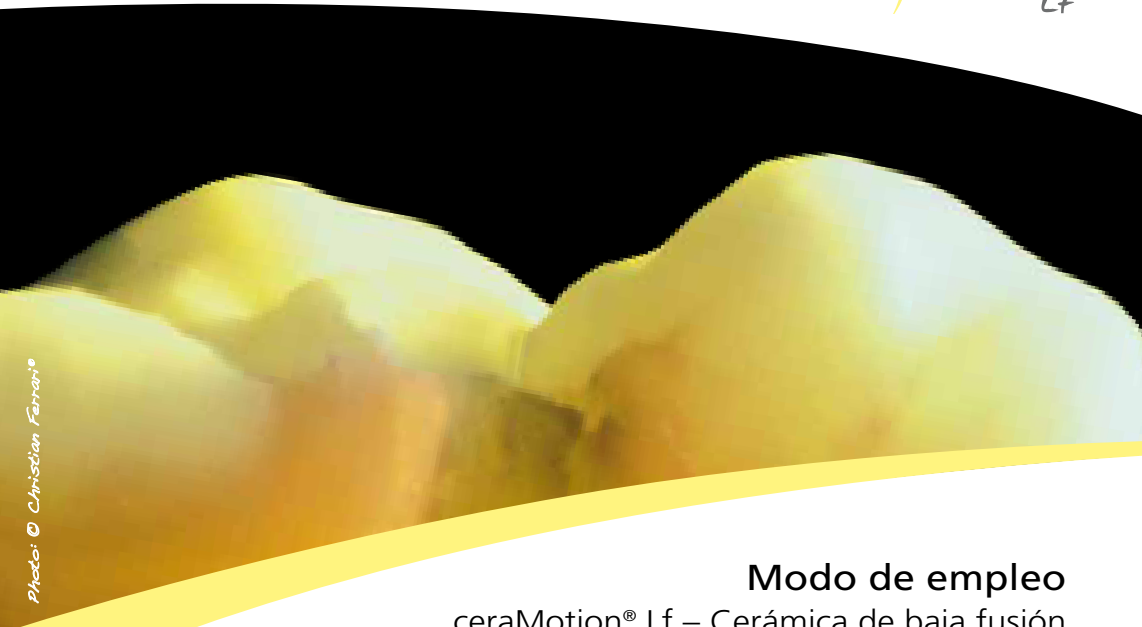


Photo: © Christian Ferrario

Modo de empleo ceraMotion® Lf – Cerámica de baja fusión



D
DENTAURUM

Indice

Este modo de empleo está ideado para su empleo práctico sobre la mesa de trabajo. Primeramente puede colocar la carpeta de anillas en la que encontrará instrucciones básicas abreviadas (BasicLine) con todas las informaciones importantes. Al llegarla hallará en las hojas del reverso las especificaciones individuales sobre la forma de aplicar las capas individuales (Individual Line).

BASIC LINE / INDIVIDUAL LINE		BASIC LINE	
Clasificación	4	Base de Opaco en pasta	8
Configuración de las estructuras	5	Opaco en pasta	9
Elaboración y acabado de las estructuras	6	Esquema de capas: Estratificación Basic	11
Prueba de cocción	7	Estratificación	12
		Estratificación de corrección	15
		Elaboración	17
		Cochura de brillo	18
		Terminación	19

INDIVIDUAL LINE		BASIC LINE / INDIVIDUAL LINE	
Preparación de la estructura con hombro de cerámica	20	Tabla de cochuras	36
Opaco	21	Características físico-químicas	26
Esquema de capas: Estratificación Individual	23	Vista de conjunto de productos	37
Tabla de mezcla de masas de hombros	24		
Hombros	25		
Estratificación	27		
Estratificación de corrección y terminación	32		
Terminación	33		



Foto: © Christian Ferrarini

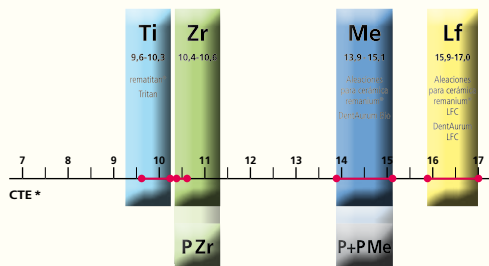
Clasificación CE 0483

ceraMotion[®] Lf es una metalocerámica de clase 1a (según DIN EN ISO 6872:2008) para recubrir estructuras de aleaciones LFC de metales preciosos y de metales no preciosos.

Indicación

Clasificado entre materiales de estructuras para cerámica

ceraMotion[®] cerámica de recubrimiento



ceraMotion[®] cerámica de prensado

* CET – Coeficiente de expansión térmica (10⁻⁶ K⁻¹, 25 - 500 °C)

ceraMotion[®] Lf es apropiada para recubrir aleaciones dentales con un coeficiente de expansión térmica de 15,9 a 17,0 · 10⁻⁶ K⁻¹ (25-500 °C).

ceraMotion[®] Lf no debe ser empleada para el recubrimiento de estructuras de cerámica de alto rendimiento (Al₂O₃, ZrO₂), aleaciones de titanio o titanio puro, aleaciones dentales fuera del ámbito CET indicados.

En caso de intolerancia de los materiales del contenido no deberá aplicarse ceraMotion[®] Lf.

Configuración de las estructuras

La estructura reproduce un diente de forma anatómicamente reducida; hay que evitar las esquinas y cantos en la estructura. La cerámica de recubrimiento a cocer deberá tener como máximo 2 mm de espesor.

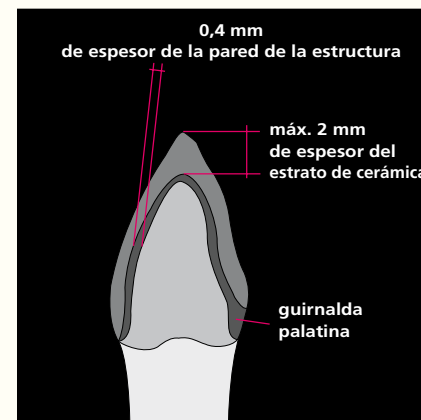


Fig. 1: configuración de corona de anteriores

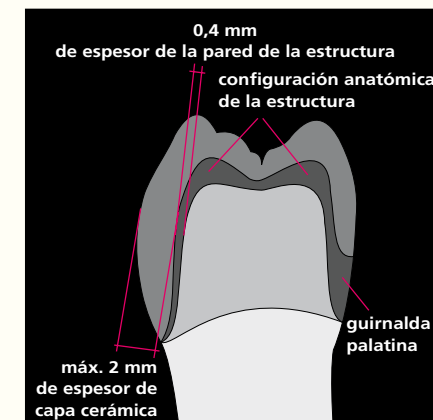


Fig. 2: configuración de corona en posteriores

Elaboración y acabado de las estructuras

Al repasar, chorrear con chorro de arena y en la oxi-cochura: rogamos tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la aleación.

Tallar y repasar las aleaciones remanium[®] LFC con fresa de tungsteno de dentado cruzado, limpiar con chorro de arena con Al₂O₃ (125 μm), remanium[®] no precisa cochura de oxidación (Fig. 3).



Fig. 3: estructura



Fig. 4: prueba de cochura correcta



Fig. 5: prueba de cochura con temperatura demasiado baja

Prueba de cochura

Para comprobar la temperatura de cocción de su horno, recomendamos realizar una prueba de cocción, pues sólo así es posible saber la temperatura real de cocción.

Para efectuar la prueba de cocción mezclar polvo T (neutral transparente) con líquido de modelar (REF 254-000-10).

Realizar la primera cochura de la dentina. Colocar la prueba de cochura sobre una hoja de platino, no sobre algodón, pues existe el riesgo de enturbiamiento.

La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cochura del horno es clara y translúcida, y con bordes afilados (véase Fig. 4).

Con temperatura final demasiado alta la prueba tiene alto brillo y no muestra bordes cortantes. En caso de temperatura final demasiado baja la prueba tiene un aspecto blanco lechoso (véase Fig. 5). Rogamos aumentar o bajar respectivamente la temperatura final en pasos de 10 °C. Seguidamente hacer nuevas pruebas.

Base de Opaco en pasta

La Paste Opaque Base ha sido desarrollada específicamente para aleaciones de metales preciosos que contengan cobre, procurando buena cobertura de la estructura sin que destiña.

Aplicar Paste Opaque Base de forma uniforme cubriendo bien la estructura.



Fig. 6: aplicación de Paste Opaque Base

Nota:

Antes de usar Paste Opaque Base mezclar un poco en una bandejita con una espátula de vidrio o de ágata. La pasta debe tener una consistencia cremosa. Para reproducir la correcta consistencia después de la mezcla, puede agregarse un poco de Paste Liquid (REF 254-006-02) bien dosificado.

Evitar el contacto con el agua del Paste Opaque Base, limpiar el pincel sólo con Paste Liquid.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cocción (°C)	Tiempo de retención (min)
Base de Opaco en pasta	500	8	75	500	800	800	1

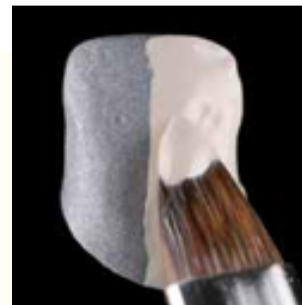


Fig. 7: aplicarlo con el pincel



Fig. 8: Paste Opaque después de la primera cocción

Opaco en pasta

Paste Opaque:

Paste Opaque puede ser empleada para todas las aleaciones LFC exentas de metales preciosos.

Extender Paste Opaque de forma uniforme, cubriendo bien la estructura, no es necesaria una cocción Wash (tener en cuenta las observaciones del fabricante de la aleación).

Nota:

Antes de usar Paste Opaque mezclar un poco en una bandejita con una espátula de vidrio o de ágata. La pasta debe tener una consistencia cremosa. Para reproducir la correcta consistencia después de la mezcla, puede agregarse un poco de Paste Liquid (REF 254-006-10) bien dosificado.

Evitar el contacto con el agua del Paste Opaque, limpiar el pincel sólo con Paste Liquid.

Opaco en pasta



Fig. 9: segunda capa de Paste Opaque



Fig. 10: Paste Opaque terminado de cocer

Esquema de capas: Estratificación Basic

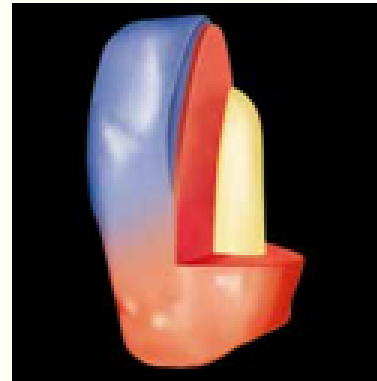


Fig. 11: esquema de capas Basic

- Opaco
- Dentina
- Incisal

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cocción (°C)	Tiempo de retención (min)
Opaco en pasta 1 + 2	500	8	75	500	800	800	1

Estratificación

Construcción de la forma anatómica completa del diente con dentina. Recorte de la dentina en una tercera parte de la zona incisiva. Emplear líquido de mezcla Standard Modelling Liquid (REF 254-000-10).

Nota:

Lf Stains/Lf Body Stains pueden ser mezclados hasta un 10 % con masas de cerámica.



Fig. 12: forma anatómica completa



Fig. 13: recorte de la dentina en un tercio de la zona incisiva

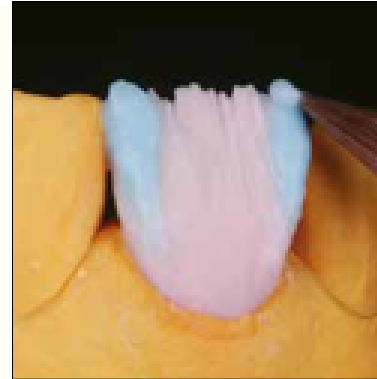


Fig. 14: completar con masa incisal

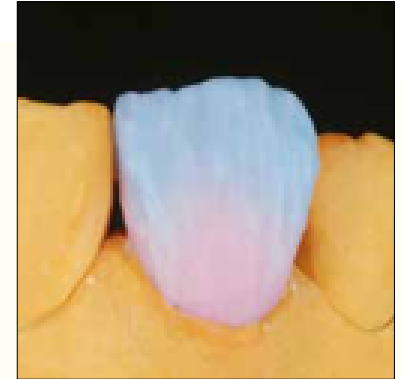


Fig. 15: estratificación antes de la primera cochura

Tabla de clasificación de incisal:

Color de la dentina	Incisal Standard	Incisal Opal
A1, A2, B1	I 1	IO 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2
A4, C4	I 3	IO 3

Estratificación

Nota:

En general reconstruir las capas o estratos de forma amplia para compensar la contracción de la sinterización (Fig. 14 y 15).

En los modelados de puentes habrá que separar por interdental las capas hasta la estructura antes de la primera cochura de la dentina para controlar la merma.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de la dentina 1	450	6	55	450	765	765	1 (con vacío)

Aleaciones LFC exentas de metales preciosos

Las estructuras metálicas de las aleaciones exentas de metales preciosos poseen una menor conductibilidad térmica, lo cual tiene su efecto al calentar, quemar y enfriar la cerámica.

Los resultados de las cochuras dependen mucho de la configuración de la estructura y del comportamiento de la cocción.

En el caso de estructuras voluminosas se puede trabajar con tiempo de retención prolongado.

Para reducir a un mínimo la tensión en la cerámica y garantizar un enfriamiento seguro, con aleaciones LFC de CoCr se recomienda realizar un enfriamiento lento de 5 min ó 500 °C.

Los valores indicados aquí son sólo puntos de referencia, que habrá que adaptar de forma particular a los hornos dentales, teniendo en cuenta la especificaciones del respectivo fabricante.

Las tablas de cochura presuponen que los hornos son calibrados regularmente con plata de ley.

Todos los datos han sido elaborados con esmero, sin embargo son transmitidos sin garantía.

Estratificación de corrección

Resultados después de la primera cochura de dentina y estratos de corrección.



Fig. 16: resultado después de la primera cochura de la dentina



Fig. 17: correcciones de forma con dentina e incisal después de la primera cochura de la dentina

Estratificación de corrección



Fig. 18: correcciones de forma con dentina e incisal después de la primera cochura de la dentina

Nota:

En modelados de puentes primero rellenar con dentina los espacios interdientales, así como las superficies basales del elemento intermedio.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de la dentina 2	450	4	55	450	765	765	1 (con vacío)

Elaboración

Correcciones de forma y acabado

Las correcciones de forma deseadas se llevan a cabo con instrumentos apropiados. Repasar de forma uniforme todas las superficies y limpiarlas bien antes de la cochura de brillo.

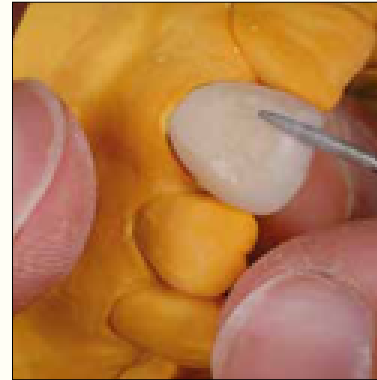


Fig. 19: terminación

Cochura de brillo

Pueden conseguirse efectos cromáticos individuales con Lf Stains/Lf Body Stains aplicados sobre la superficie (Fig. 20). En caso necesario aplicar sobre todo el trabajo la masa de brillo Glaze, mezclada con Stains Liquid (REF 254-010-02).

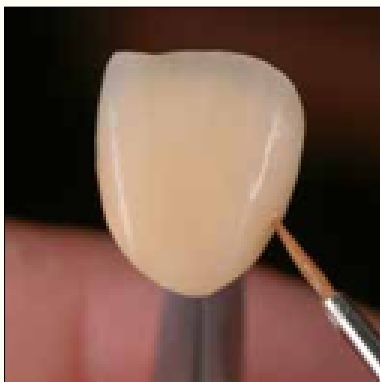


Fig. 20: aplicación de Lf Stains/Glaze

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de coadura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de brillo	450	4	75	-	-	765	1
Cochura de brillo con glaseado	450	6	55	450	765	765	1

Terminación

El trabajo terminado después de la coadura de brillo.



Fig. 21: trabajo terminado por labial



Fig. 22: trabajo terminado por labial

Preparación de la estructura con hombro de cerámica

Al repasar, limpiar con chorro de arena y en la cochura de oxidación observar las indicaciones del fabricante de la respectiva aleación.

Repasar las aleaciones remanium[®] LFC con una fresa de tungsteno de dentado cruzado, limpiar con chorro de arena con Al₂O₃ (125 μm), remanium[®] no precisa cochura de oxidación (Fig. 1).



Fig. 1: estructura reducida, repasada con chorro de arena de arena

Opaco



Fig. 2: Paste Opaque individual

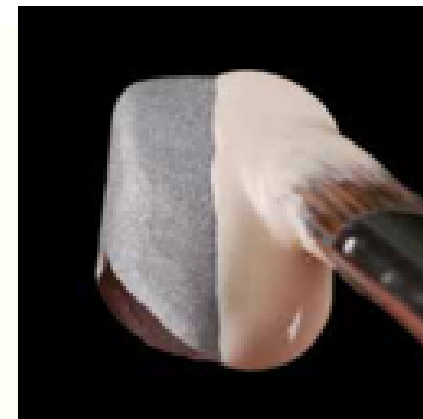


Fig. 3: aplicar con el pincel

Nota:

En caso de aleaciones LFC de metales preciosos con contenido de cobre aplicar la capa de Paste Opaque Base antes de la cochura del opaco, para garantizar un recubrimiento seguro de la estructura sin que se produzcan desteñidos.

Opaco

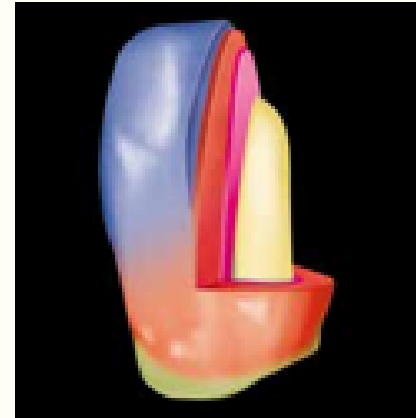


Fig. 4: Paste Opaco cocido con banda blanca incrustada



Fig. 5: Paste Opaco cocido con efecto naranja incorporado

Esquema de capas: Estratificación Individual



- Opaco
- Hombro
- Dentina básica
- Dentina
- Incisal

Fig. 6: esquema individual de capas

Tabla de mezcla de masas de hombros

ceraMotion® Lf ofrece cuatro masas para hombros, que están subdivididas en las familias de colores A-B-C-D. Con la masa de hombros „white“ pueden lograrse todas las gradaciones de color de A1 a D4 mediante la respectiva mezcla como se especifica en la siguiente tabla de mezclas. Agregando masa de hombros transparente a la mezcla se aumenta la translucidez de los hombros. Emplear líquido de mezcla de masa de hombros Shoulder Liquid (REF 254-004-02).

Color del diente	A	B	C	D	white
A1	50 %				50 %
A2	65 %				35 %
A3	70 %				30 %
A3,5	100 %				
A4	100 %				
B1		35 %			65 %
B2		80 %			20 %
B3		90 %			10 %
B4		100 %			
C1			50 %		50 %
C2			75 %		25 %
C3			85 %		15 %
C4			100 %		
D2				60 %	40 %
D3	60 %			30 %	10 %
D4				100 %	

Hombros



Fig. 7: primera aplicación de la masa de hombros



Fig. 8: resultado después de la primera coadura del hombro incrustada

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de coadura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de hombros 1 + 2	450	6	55	450	780	780	1 (con vacío)

Hombros



Fig. 9: segunda aplicación de masa de hombros



Fig. 10: hombro cocido

Estratificación

Construcción de la forma anatómica completa con dentina.



Fig. 11: forma anatómica completa

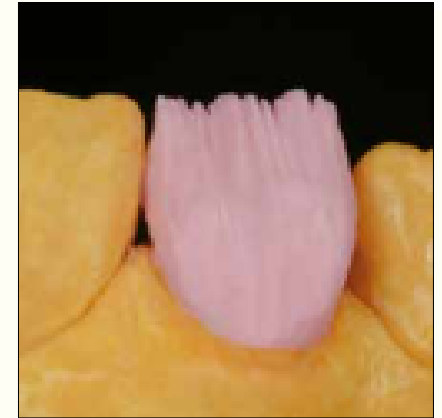


Fig. 12: recorte de la dentina en una tercera parte del incisal

Nota: Si se emplea dentina básica, tener en cuenta las siguientes instrucciones de mezcla.

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
BD1	1/3 BD1 + 2/3 BD3	BD2	BD3	1/3 BD1 + 2/3 DMCA	BD4	2/3 BD4 + 1/3 BD5	BD5	2/3 BD1 + 1/3 DMCB	BD6	1/3 BD6 + 2/3 BD7	BD7	1/3 BD7 + 2/3 DMC	BD8	BD9	BD10

Estratificación

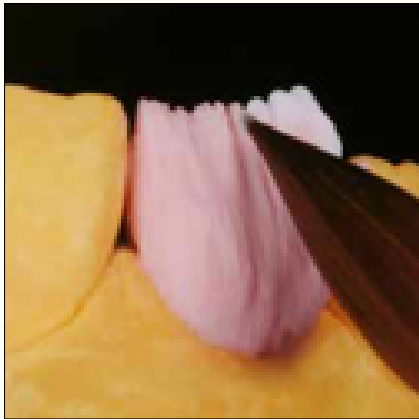


Fig. 13: aplicación del epitelio transpa



Fig. 14: aplicación de Modifier Fluo de dentina



Fig. 15: banda blanca incrustada, efecto naranja en la zona cervical



Fig. 16: estratos alternos con I 2 y IO 2

Nota: La capa individual indicada es una propuesta que tiene que ser adaptada a los efectos deseados.

Estratificación



Fig. 17: Cutback, aplicación de Fluo Modifier de dentina naranja, extendido hasta el borde incisal



Fig. 18: completar con dentina y con Incisal Opal



Fig. 19: resultado después de la primera cochura de la dentina

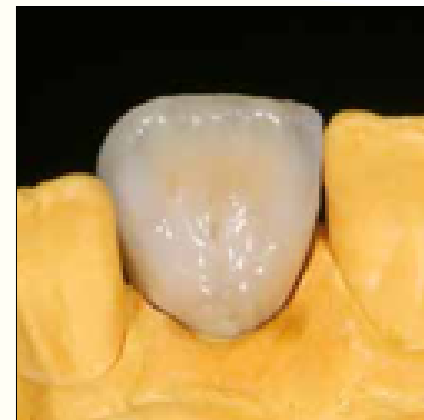


Fig. 20: resultado después de la primera cochura de la dentina

Estratificación de corrección y terminación



Abb. 21: capa de dentina, incisal y transpa 1/1



Fig. 22: elaboración y acabado de la superficie

Terminación



Fig. 23: aplicación individual de Lf Stains/Glaze



Fig. 24: trabajo terminado

Terminación



Fig. 25: trabajo terminado



Fig. 26: trabajo terminado

Notas

Tabla de cochuras (universal)

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Opaco en pasta Base	500	8	75	500	800	800	1
Opaco en pasta 1 + 2	500	8	75	500	800	800	1
Cochura hombros 1 + 2	450	6	55	450	780	780	1 (con vacío)
Cochura dentina 1	450	6	55	450	765	765	1 (con vacío)
Cochura dentina 2	450	4	55	450	765	765	1 (con vacío)
Masa de corrección	450	4	55	500	745	745	1
Cochura de brillo	450	4	75	-	-	765	1
Cochura brillo con glaseado	450	6	55	450	765	765	1

Características físico-químicas (según DIN EN ISO 6872) de ceraMotion[®] Lf

	Coefficiente de expansión térmica/CET (25-500 °C)	Temperatura de transformación/Tg (°C)	Solubilidad química (µg/cm ²)	Resistencia a la flexión (Mpa)
Opaque	13,3	520	25	135
Dentin	14,7	475	25	115
Incisal	14,7	475	25	115
Modifier	14,7	475	25	100
Glaze, Lf Stains	11	495	45	-

Vista de conjunto de productos

Paste Opaque	PO	base, A-D
Paste Opaque Modifier	POM	gingival, orange
Shoulder	SM	A, B, C, D, white, transpa
Gingival	G	light, dark
Base Dentin	BD	1-10
Dentin	D	A-D
Dentin Modifier Chroma	DM C	A, B, C, orange
Dentin Modifier Fluo	DM F	cream, yellow, orange
Incisal	I	1, 2, 3
Incisal Opal	IO	1, 2, 3
Transpa	T	transpa
Chroma Concept Paste Opaque	CC PO	1 (bleach)
Chroma Concept Dentin	CC D	1 (bleach), 2 (bleach)
Chroma Concept Incisal	CC I	1 (bleach)
Correction	C	transpa
Glaze	GL	transpa
Lf Body Stains	LF BST	A, B, C
Lf Stains	LF ST	1 white, 4 orange, 7 blue, 9 olive green, 12 red brown, 13 black
Liquids		Modelling Liquid, Paste Liquid, Shoulder Liquid, Stains Liquid, Contrast Marker

Notas

Notas

➔ Descubra nuestros productos y servicios en www.dentaurum.com

Fecha de la información: 03/16

Reservado el derecho de modificación



www.dentaurum.com

Photos: Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritzier, Geeste | Christian Ferrari®, France