

ceraMotion®
Me

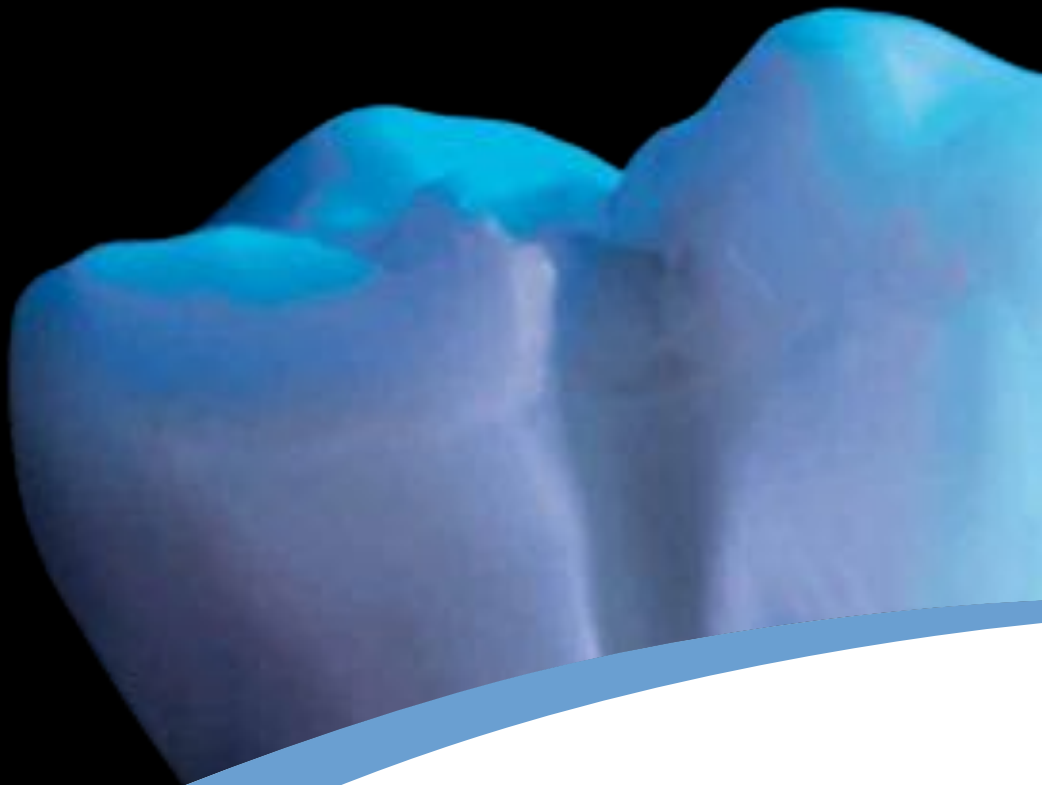


Foto: © Christian Ferrario

Consejos de utilización



D
DENTAURUM

**Estimada cliente,
Estimado cliente,**

Con la elección de productos de Dentaaurum usted se ha decidido por productos de calidad armonizados para la elaboración de trabajos estéticos de cerámica.

La base para la elaboración de trabajos cerámicos es el trabajo exacto teniendo en cuenta el correspondiente modo de empleo.

En este folleto usted encontrará muchas sugerencias prácticas para evitar errores en el manejo de nuestros productos e indicaciones sobre las posibles causas de los errores.

Si a pesar de todo usted encuentra algún problema en el empleo de nuestros productos, estamos dispuestos a asesorarle y a ayudarle a resolverlo.

Para preguntas sobre el uso de nuestros productos está a su disposición nuestro servicio de asesoramiento. **Línea de atención +497231/803-410.**

Informaciones y modos de empleo de los sistemas de cerámica de Dentaaurum se hallan en internet en **www.dentaaurum.de**.

Atención

- Fundamental para cualquier elaboración de buena cerámica es la temperatura de cocción exacta en su horno. Le recomendamos por ello, comprobar regularmente el estado de la temperatura de su horno. (véase indicaciones en página 4).
- Además debería limpiar de vez en cuando el interior del horno para evitar contaminaciones de la cerámica (véase indicaciones en página 4).
- Mantenga el horno cerrado para evitar en la medida de lo posible humedad en la cámara de cocción. Cierre el horno después de cada uso y cambie si es posible al modo nocturno.
- En el caso de trabajos ceraMotion® Me utilizados temporalmente es de extrema importancia tener en cuenta las indicaciones en la página 4 para asegurar una perfecta posterior elaboración.

Índice

Limpieza del horno	Página	4
Consejos de utilización para la cerámica ceraMotion® Me	Página	5–12

Consejos de utilización para ceraMotion® Me

Coloración irregular de la superficie de la estructura después de la cocción de oxidación.	Nº	1
Estructuras de metal se deforman.	Nº	2
Colores muy claros y poco transparentes. Cerámica porosa.	Nº	3
Superficie de la cerámica muy áspera.	Nº	4
Superficies muy suaves. Cantos y bordes se redondean.	Nº	5
Mala adherencia.	Nº	6
Grado de brillo insuficiente.	Nº	7
Grietas longitudinales después de la cocción.	Nº	8
Roturas después de la cocción.	Nº	9
Roturas o microburbujas basales o en hombro después de la cocción.	Nº	10
Roturas o desprendimientos en los bordes.	Nº	11
Desprendimientos al cocer la dentina.	Nº	12
Roturas posteriores en la cerámica.	Nº	13
Burbujas en el opaco.	Nº	14
Burbujas en aleaciones de oro con alto contenido de cinc.	Nº	15
Burbujas que provienen de la estructura.	Nº	16
Burbujas en la cerámica.	Nº	17
Burbujas en la cocción de puentes usados provisionalmente.	Nº	18

Limpeza del horno

Los hornos de cocción de cerámica se deben limpiar de forma regular para eliminar los sedimentos en las paredes de la cámara del horno.

Recomendamos:

- Realizar la limpieza del horno con discos de fibra de carbón (REF 260-317-00)
- Limpiar al mismo tiempo las bandejas de cocción
- Temperatura básica: 600 °C
- Tiempo de secado: 1 minuto
- Velocidad de calentamiento: 100 – 120 °C/min
- Temperatura final: 1050 °C
- Tiempo de espera: 10 minutos

Realizar el programa de cocción sin vacío. ¡Tener en cuenta las indicaciones del fabricante del horno!

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
1	Coloración irregular de la superficie de la estructura después de la cocción de oxidación.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Punta abrasiva inapropiada o sucia. ■ Crisol viejo o equivocado. ■ Impurezas debidas a limpieza y arenado incorrectos. ■ Porosidades en la estructura de metal con inclusiones que causan una formación de gas. Causas: <ul style="list-style-type: none"> – muy poco metal de colado – metal de colado viejo (fundido muy a menudo) – mezcla de material por debajo de regla 50 : 50 viejo y nuevo – colocación incorrecta de los bebederos – lijado en dirección cambiante al repasar – aparecen solapamientos en especial en el caso de aleaciones de metales preciosos – puntas de diamante inadecuadas para el acabado de estructuras metálicas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utilizar el tipo de punta abrasiva correspondiente a la aleación. Utilizar para cada tipo de aleación puntas abrasivas separadas. ■ Utilizar el crisol sólo para un metal. En caso de fuerte formación de escorias cambiar el crisol. Utilizar sólo crisol de cerámica. ■ Chorrear la estructura con material de arenar de un solo empleo con 2 – 3 bares de presión y 45° de ángulo. Limpieza por ultrasonido con agua destilada o chorreado de vapor. ■ Tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la aleación. Los diferentes tipos de aleaciones exigen un procedimiento adecuado (aleaciones con y sin metales preciosos). Acabar, oxidar, acidificar etc.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
1	Coloración irregular de la superficie de la estructura después de la cocción de oxidación.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lijado de la superficie de la estructura insuficiente. ■ Soldaduras. ■ Concentración de carbono, de hidrógeno y/o de oxígeno en la aleación. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Repasar toda la superficie a recubrir. Reducir óxidos, porosidades de superficie y restos de masa de revestimiento. Esto también vale para estructuras fresadas o fabricadas con fusión láser. ■ Retocar los puntos de soldadura de forma muy consecuente, acidificar y chorrear. ■ Tener en cuenta las instrucciones de manipulación del fabricante de la aleación. Prestar atención a la regulación de la llama, a la temperatura de fusión y recomendaciones para el crisol.
2	Estructuras metálicas se deforman.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura final muy elevada. ■ Cuota de aumento muy alta. ■ Conector muy delgado. 	<p>Para ajustar la temperatura de cocción de su horno, nosotros recomendamos una cocción de prueba, ya que sólo así es posible la valoración de la cocción.</p> <p>Utilice usted para ello la masa Transpa T mezclada con el líquido de modelar (REF 254-000-10) y realice la primera cocción de dentina.</p> <p>Depositar la prueba de cocción sobre una hoja de platino, no sobre algodón, ya que existe el riesgo de enturbiamiento. La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cocción sale del horno clara y reluciente con cantos vivos.</p> <p>No utilizar aceite de bebé o material similar como aislante</p>
3	Los colores son muy claros y muy poco	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura de precalentamiento muy alta. ■ Temperatura final muy baja. ■ Vacío conectado demasiado tarde. ■ Vacío insuficiente con programa en funcionamiento. ■ Humedad en la cámara del horno. ■ Aislante no adecuado y/o capa de aislante demasiado gruesa. 	<p>Transpa T mezclada con el líquido de modelar (REF 254-000-10) y realice la primera cocción de dentina.</p> <p>Depositar la prueba de cocción sobre una hoja de platino, no sobre algodón, ya que existe el riesgo de enturbiamiento. La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cocción sale del horno clara y reluciente con cantos vivos.</p> <p>No utilizar aceite de bebé o material similar como aislante</p>

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
3	Los colores son muy claros y muy poco	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uso de espátulas de metal para el mezclado. ■ Cerámica mezclada repetidamente con líquido de modelar. ■ Agua para limpiar pincel está contaminada. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utilizar espátulas de vidrio o de ágata para el mezclado para evitar abrasión de metal. ■ Utilizar únicamente agua destilada para re-mezclar cerámicas. ■ Reemplazar agua para limpiar pincel.
4	Superficie de la cerámica muy áspera.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura final muy baja. 	<p>La temperatura de cocción correcta produce una cerámica muy brillante con cantos vivos.</p> <p>Si la cerámica es áspera, la temperatura es demasiado baja. Rogamos ajusten la temperatura final de forma correspondiente subiéndola o bajándola en pasos de 10 °C. Realizar una nueva prueba.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar temperatura del horno, véase N° 2, 3, 4, 5. ■ Comprobar vacío. ■ Véase N° 12. ■ Asegurar que la cerámica esté humedecida uniformemente durante la estratificación. ■ Quitar y evaporar polvo del tallado o cualquier otro tipo de contaminación (aceite, aislante, etc.) después del tallado y antes de la cocción.
5	Superficies muy suaves. Cantos y bordes se redondean.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura final muy elevada. 	
6	Mala adherencia.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura final muy baja. ■ Véase N° 12. ■ Cerámica no fue humedecida uniformemente y/o seca durante la estratificación. ■ La superficie de la cerámica fue contaminada antes de los ciclos de cocción. 	

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
7	Grado de brillo insuficiente.	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación de la superficie de la cerámica a través de polvo de lijado o restos de silicona y pulidores de goma. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar perfectamente. Aumentar temperatura final en 10 °C y repetir cocción.
8	Grietas longitudinales después de la cocción.	<ul style="list-style-type: none"> Masa de cerámica no separada antes de la 1ª cocción de la dentina hasta el opaco. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar líquido de modelar Me Standard (REF 254-001-10). Separar la modelación antes de la 1ª cocción hasta el opaco para controlar la contracción.
9	Roturas después de la cocción.	<ul style="list-style-type: none"> Formación equivocada de la estructura. Estructura acabada con muchos cantos vivos. Estructura envuelta totalmente con cerámica. No se ha realizado cocción de oxidación. Masa de cerámica no separada antes de la 1ª cocción de la dentina hasta el opaco. No realizar enfriamiento lento. 	<ul style="list-style-type: none"> Modelar formas dentales reducidas, construir una estructura estable. Redondear los cantos con la fresa adecuada. Modelar guirnaldas o superficies de descarga en la estructura, para que con ello pueda salir el calor de la estructura. Cocción de oxidación según indicaciones del fabricante de la aleación. Véase N°8. Enfriamiento rápido, abrir horno inmediatamente después de la cocción, el horno debe estar completamente abierto a más tardar después de 15 segundos. Reparar roturas con la masa de glaseado Me Glaze (REF 252-270-02) y realizar segunda cocción de dentina, no realizar enfriamiento lento.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
9	Roturas después de la cocción.	<ul style="list-style-type: none"> El CTE de la estructura está fuera de la zona indicada o es marginal. 	<ul style="list-style-type: none"> El CTE debe ser entre 13.9- 15.0/25-500°C. Si la indicación se refiere a la temperatura: 26-600°C, puede ser un poco más bajo: 25-500°C.
10	Roturas o microburbujas basales o en el hombro después de la cocción.	<ul style="list-style-type: none"> Aislantes con contenido de aceite. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar aislantes para cerámica de baja cocción.
11	Roturas o desprendimientos en los bordes.	<ul style="list-style-type: none"> Correcciones en la estructura desde dentro, retoque muy basto en el caso de problemas de ajuste. Preparaciones del muñón mal realizadas. Trabajo de prueba puesto sin fijación (cemento). Retirada basta después de la prueba de la estructura. Estructura muy fina en la zona de los bordes. 	<ul style="list-style-type: none"> En caso de reproducción inexacta o preparaciones mal realizadas, realizar prueba de la estructura. Límites de preparación definidos, dado el caso preparaciones de cuello hueco. Evitar las pruebas con trabajos no cementados. Incorporar el cayado sólo en la zona interdental. La estructura no debe tener menos de 0,3 mm de grosor.
12	Desprendimientos al cocer la dentina.	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura de arranque del horno demasiado alta. Apertura del horno demasiado estrecha. Bandeja para cocción y pins demasiado calientes. Tiempo de presecado demasiado corto. 	<ul style="list-style-type: none"> Reducir temperatura básica a 450 °C. Utilizar pins y bandeja para cocción fríos. Prolongar tiempo de presecado en el caso de trabajos grandes.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
12	Desprendimientos al cocer la dentina.	<ul style="list-style-type: none"> La temperatura indicada no siempre corresponde a la temperatura real de la cámara del horno (dependiendo de la posición del elemento termostático e irradiación del calor). Superficie sucia, eventualmente por aislamiento. Polvo de lijado (es como una capa separadora). 	<ul style="list-style-type: none"> No colocar el objeto demasiado pronto sobre el plato de cocción. Limpiar la superficie antes de la aplicación de la cerámica para garantizar una buena unión.
13	Roturas posteriores en la cerámica.	<ul style="list-style-type: none"> Arenado demasiado fuerte del interior de la corona, eventualmente con mucha presión y tamaño de granulado equivocado. Evaporación demasiado fuerte en algunos momentos. 	<ul style="list-style-type: none"> Arenar con 50 µm, presión por debajo de 2 bares, con óxido de aluminio o perlas de cristal. Evitar los puntos estrechos en la estructura – mín. 0,3 mm. Evaporar el trabajo cuidadosamente. Reparar con la masa de glaseado Me Glaze (REF 252-270-02) y realizar segunda cocción de dentina, no realizar enfriamiento lento.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
14	Burbujas en el opaco.	<ul style="list-style-type: none"> Presecado del opaco demasiado corto y/o temperatura de presecado demasiado alta. Si se utiliza demasiado líquido de opaco y el tiempo de presecado es demasiado corto o la temperatura de precalentamiento es demasiado alta, los materiales nombrados anteriormente se reblandecen a modo de explosión. Esto produce burbujas o formación de grietas. Limitación de la adherencia (desprendimientos). Restos de aceite al soplar con aire a presión. Aislamientos, grasa de los dedos y restos de cremas sobre las superficies a revestir pueden llevar a debilitar la unión adhesiva y a formar burbujas y grietas en el opaco. 	<ul style="list-style-type: none"> Bajar la temperatura de precalentamiento. a 450 °C. Prestar atención para que en lo posible la bandeja para cocción y los pins tengan temperatura ambiente. Tener en cuenta la irradiación de calor del horno. Posición del elevador en el punto inferior. Aumentar tiempo de presecado a 1 o 2 minutos. Prestar atención de colocar la pieza en el horno a temperatura de precalentamiento. Esto significa que el horno debe haber bajado a la temperatura de precalentamiento después de la cocción previa. Limpiar el pincel para opacos en pasta con líquido para opaco en pasta (REF 254-006-02), no poner en contacto con agua. Ajustar consistencia del opaco en pasta añadiendo un poco de líquido para opacos en pasta. Comprobar el sistema de aire comprimido, si es posible evitar el aire comprimido. Tratamiento limpio de las superficies.
15	Burbujas en aleaciones de oro con alto contenido de cinc.	<ul style="list-style-type: none"> Arenado o acidificación insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Observar en todo momento las indicaciones referentes a arenado y acidificación del fabricante de la aleación.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
16	Burbujas que provienen de la estructura.	<p>Acondicionado equivocado de la estructura: Un acabado engrasado lleva a modificaciones no deseadas en la superficie de la estructura, especialmente en aleaciones de metales preciosos.</p> <ul style="list-style-type: none"> Contaminación: hornos muy sucios (si estos se utilizan para otros sistemas de cerámica), cocciones del bonder en el caso de galvano, soldadoras en el horno, masas de revestimiento para muñones, etc. <ul style="list-style-type: none"> Rechupes y porosidades después del colado de la aleación. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar sólo fresas de metal duro y lijar en una sola dirección. Chorrear la estructura después del acabado con óxido de aluminio (125-250 micras) con material de arenado de un solo empleo con 2-3 bares de presión en un ángulo de 45°. Después evaporar. Cocción de oxidación según las indicaciones del fabricante de la aleación. Realizar más a menudo una cocción de limpieza del horno con pastillas de fibra de carbón, (REF 260-317-00). Limpieza del horno: <ul style="list-style-type: none"> Limpiar al mismo tiempo la bandeja de cocción Temperatura básica: 600 °C Tiempo de secado: 1 minuto Velocidad de calentamiento: 100-120 °C por minuto Temperatura final: 1050 °C Tiempo de espera: 10 minutos Realizar el programa de cocción sin vacío Tener en cuenta las indicaciones del fabricante del horno Abrir rechupes y porosidades y soldar.

Consejos para ceraMotion® Me

Nº	Problema	Causa	Solución
17	Burbujas en la cerámica.	<ul style="list-style-type: none"> Partículas de suciedad incluidas. Aislamiento sobre la superficie de la cerámica, superficie mal limpiada (las partículas de lijado actúan como una capa de separación). Cerámica mezclada repetidamente con líquido de modelar. Burbujas que provienen de la estructura (véase N° 16). Burbujas en el opaco (véase N° 14). 	<ul style="list-style-type: none"> Tapar el material (cerrar los recipientes de cerámica después de su uso y proteger polvos en el plato). Después de cada tallado, limpiar pieza bajo agua corriente. Trabajar de forma limpia. Utilizar únicamente agua destilada para re-mezclar cerámicas. Véase N° 16. Véase N° 14.
18	Burbujas en la cocción de puentes usados provisionalmente.	<ul style="list-style-type: none"> Sin presecado de los objetos usados. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar el objeto. La superficie debe ser desbastada haciéndola rugosa o arenada. Calentar el producto en el horno de precalentamiento a temperatura ambiente y aumentar la temperatura 5 °C por minuto hasta 600 °C. Tiempo de espera mínimo 2-4 horas. Quitar directamente del horno y realizar cocciones de corrección.

Grupo Dentaureum

Alemania | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
y en más de 130 países a nivel mundial.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

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

Fecha de la información: 02/16

Reservado el derecho de modificación



www.dentaureum.com



Like us on Facebook!



Visit us on YouTube!

D
DENTAURUM