



Foto: © Christian Ferrati

ceraMotion®_{Zr}

Consejos de utilización

**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.com**.

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® Zr 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® Zr | Página | 5-9 |

Consejos de utilización para ceraMotion® Zr

| | | |
|--|----|----|
| Colores muy claros y poco transparentes. Cerámica porosa. | Nº | 1 |
| Superficie de la cerámica muy áspera. | Nº | 2 |
| Superficies muy suaves. Cantos y bordes se redondean. | Nº | 3 |
| Mala adherencia. | Nº | 4 |
| Desprendimientos al cocer la dentina. | Nº | 5 |
| Roturas basales o en hombro después de la cocción. | Nº | 6 |
| Grietas longitudinales después de la cocción. | Nº | 7 |
| Burbujas en la cerámica. | Nº | 8 |
| Burbujas en la cocción de puentes usados provisionalmente. | Nº | 9 |
| Color inadecuado. | Nº | 10 |
| Resultados lechosos, color muy claro. | Nº | 11 |
| Roturas después de la cocción. | Nº | 12 |
| Desprendimientos después de la cocción. | Nº | 13 |
| Desprendimientos en boca. | Nº | 14 |

Limpieza 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® Zr

| N° | Problema | Causa | Solución |
|----|---|--|---|
| 1 | <p>Colores muy claros y poco transparentes.</p> <p>Cerámica porosa.</p> | <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. ● Uso de aceite de bebé como aislante. ● Aplicación de corrección demasiado seca. ● Cerámica mezclada repetidamente con líquido de modelar. | <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>Comprobar vacío.</p> <p>Mantener el horno cerrado para evitar humedad en la cámara de cocción.</p> <p>Utilizar aislante adecuado para cerámicas, p.ej. SM-Isofit.</p> <p>Asegurar grado de humedad uniforme durante la estratificación. Si es necesario, utilizar diferentes líquidos de modelar (p.ej. Standard+ o Me Standard).</p> <p>Utilizar únicamente agua destilada para re-mezclar cerámicas.</p> |
| 2 | <p>Superficie de la cerámica muy áspera.</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Temperatura final muy baja. | <p>Véase N° 1.</p> |

Consejos para ceraMotion® Zr

| N° | Problema | Causa | Solución |
|----|--|---|---|
| 3 | Superficies muy suaves. Cantos y bordes se redondean. | <ul style="list-style-type: none"> ● Temperatura final muy elevada. | <ul style="list-style-type: none"> ● Véase N°1. |
| 4 | Mala adherencia. | <ul style="list-style-type: none"> ● Temperatura final muy baja. ● Cocción de conexión/ liner muy baja. ● La estructura de óxido de circonio fue arenada o procesada con diamantes antes del recubrimiento. | <ul style="list-style-type: none"> ● Comprobar temperatura de cocción del horno, véase más arriba. ● Realizar cocción de conexión en un mínimo 30 °C por arriba de la temperatura de la cocción de dentina. ● La estructura de cristal puede haber sido deformada o la fase del ZrO₂ puede haber sido modificada, lo cual puede resultar en desprendimientos, roturas o roturas posteriores. |
| 5 | 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. ● 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). | <ul style="list-style-type: none"> ● Comprobar temperatura en espera, si es necesario reducir temperatura. Posición del elevador debe estar en el punto inferior al comenzar (algunos hornos dejan adaptarse manualmente). ● Utilizar pins y bandeja para cocción fríos. ● Prolongar tiempo de presecado en el caso de trabajos grandes. ● No colocar el objeto demasiado pronto sobre el plato de cocción. |

Consejos para ceraMotion® Zr

| Nº | Problema | Causa | Solución |
|----|---|--|--|
| 6 | Roturas basales o en 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. |
| 7 | 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"> ● Separar la modelación antes de la 1ª cocción hasta el opaco para controlar la contracción. No utilizar instrumentos secos de tipo sierra. |
| 8 | 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). ● Uso de espátulas de metal para el mezclado. ● Liner o Dentina/Dentina Base insuficientemente presecados para cocción de conexión. ● Arenado entre cocciones con óxido de aluminio y demasiada presión. | <ul style="list-style-type: none"> ● Cubrir material. ● Utilizar agua limpia para limpiar pincel. ● Asegurar lugar de trabajo limpio. ● Utilizar aislantes adecuados. ● Limpiar superficie a fondo después del tallado. ● Utilizar espátulas de vidrio o de ágata para el mezclado para evitar abrasión de metal. ● Comprobar tiempo y temperatura de presecado. ● Evitar arenado. |

Consejos para ceraMotion® Zr

| Nº | Problema | Causa | Solución |
|----|---|--|---|
| 9 | 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. |
| 10 | Color inadecuado. | <ul style="list-style-type: none"> ● Se ha prescindido del liner. ● Muñón descolorado. ● Opacidad incorrecta con disilicato de litio. | <ul style="list-style-type: none"> ● Aplicar siempre una capa fina de liner sobre estructuras blancas de ZrO₂ (ver Tabla de Mezclado), continuar con Dentina Base y Dentina. ● Comprobar color de muñón, si es necesario cubrir y blanquear. ● Elegir pieza bruta apropiada. |
| 11 | Resultados lechosos, color muy claro. | <ul style="list-style-type: none"> ● Temperatura de horno muy baja o tiempo de espera muy corto. ● Estructuras de ZrO₂ muy masivas. | <ul style="list-style-type: none"> ● Prolongar tiempo de espera con ZrO₂ para compensar la conductividad térmica baja de ZrO₂, si es necesario reducir velocidad de calentamiento. |
| 12 | Roturas después de la cocción. | <ul style="list-style-type: none"> ● Formación equivocada de la estructura. ● Cantos y transiciones vivos. ● Paredes de la estructura demasiado finas. ● Huecos en la estructura de ZrO₂. ● Estratificación cerámica demasiado gruesa o desigual. ● Estructuras de ZrO₂ muy masivas. | <ul style="list-style-type: none"> ● Formación equivocada de la estructura. ● Cantos y transiciones vivos. ● Paredes de la estructura demasiado finas. ● Huecos en la estructura de ZrO₂. ● Asegurar diseño anatómico de la estructura. ● Si es necesario, trabajar con enfriamiento lento en los ciclos de cocción principales. |

Consejos para ceraMotion® Zr

| N° | Problema | Causa | Solución |
|----|--|---|---|
| | | <p>Uso de pins inadecuados.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Demasiada radiación de calor durante el procesamiento. | <ul style="list-style-type: none"> ● No utilizar pins de metal con ZrO_2. En estructuras de disilicato de litio, redondear pins metálicos o cubrir con lámina de platino para evitar adhesión incorrecta de la restauración. ● No utilizar diamantes desafilados. Al utilizar una turbina, asegurar refrigeración por agua. ● Evitar evaporación selectiva. |
| 13 | Desprendimientos después de la cocción. | <ul style="list-style-type: none"> ● Formación equivocada de la estructura. ● Capa de cerámica oclusal demasiado fina. ● Uso de pins inadecuados. | <ul style="list-style-type: none"> ● Asegurar formación anatómica de la estructura análoga al sistema de metalocerámicas. ● No utilizar pins de metal con ZrO_2. En estructuras de disilicato de litio, redondear pins metálicos o cubrir con lámina de platino para evitar adhesión incorrecta de la restauración. |
| 14 | Desprendimientos en boca. | <ul style="list-style-type: none"> ● Acondicionamiento incorrecto de la estructura (micro roturas en ZrO_2). ● Formación equivocada de la estructura. ● Ciclos de cocción incorrectos. ● Contraindicación de ZrO_2 en pacientes, p.ej. pacientes con bruxismo u otras parafunciones, sustancia dental dura o resultado de preparación insuficiente. | <ul style="list-style-type: none"> ● Tener en cuenta siempre las indicaciones del fabricante. ● Asegurar formación anatómica de la estructura análoga al sistema de metalocerámicas. ● Alisar o redondear todos los cantos y las transiciones de la estructura. ● Observar el grosor correcto indicado en las instrucciones de uso del fabricante. ● Observar los tiempos de espera de la cerámica de recubrimiento. |

Ceramic solutions – made by Dentaureum.

Paste Ceramics



ceraMotion®
One Touch

ceraMotion®
One Touch **No Limits**

ceraMotion®
One Touch **Pink**

Lithium Disilicate



ceraMotion®
press invest

ceraMotion®
LiSi

Software



ceraMotion®
CADback





Glaze pastes

ceraMotion[®]_{Zr} Paste Glaze

ceraMotion[®]_{Zr} Paste Glaze Bright



Veneering Ceramics

ceraMotion[®]_{Zr}

ceraMotion[®]_{Me}

ceraMotion[®]_{Ti}



Zirconium Oxide

ceraMotion[®] Z



CONTACT
DENTAURUM

Dentaurum GmbH & Co. KG



Turnstr. 31
75228 Ispringen · Alemania



info@dentaurum.com
www.dentaurum.com



+497231/803-0



ONLINE SHOP
SHOP.DENTAURUM.COM