

## Linee guida per tecnica delle doppie corone con rema® TT

La tecnica remanium® delle doppie corone consente la costruzione di telescopiche estremamente precise e sottili con il minimo dispendio di lavoro. La realizzazione di corone doppie in lega non preziosa necessita in particolare di una specifica massa di rivestimento, ma è altresì molto importante tenere in opportuna considerazione l'intero contesto e l'utilizzo di una lega appropriata come la remanium® star che, grazie alla sua composizione chimica ed alla ridotta durezza, presenta ottime caratteristiche di fresaggio.

### Materiale occorrente

Rivestimento speciale per doppie corone

Polvere <b>rema® TT</b>	25 x 160 g (4 kg)	REF 106-740-00
Liquido <b>rema® TT</b>	1 l	REF 106-707-00
Provino <b>rema® TT</b>	1 pezzo	REF 319-740-00
Lega CoCr <b>remanium® star</b>	50 g	REF 102-621-00
Cera da fresaggio <b>Star Wax M</b>	50 g	REF 120-211-00

### Indicazioni d'uso

Si consiglia di rispettare scrupolosamente le modalità d'uso del rivestimento rema® TT. Le indicazioni relative alla lavorazione, nonché quelle inerenti la diluizione del liquido ad alta espansione, sono la base per un lavoro di successo.

#### 1. Fresaggio della cera

In questa fase viene impiegata la cera da fresaggio Star Wax M. Con le speciali frese per cera e 3000 - 5000 giri/min<sup>1</sup> si ottengono molto facilmente superfici perfettamente lisce. È sempre opportuno realizzare già in cera la forma definitiva.



#### 2. Fusione degli elementi primari

Le parti primarie vengono fuse nel rivestimento rema® TT in lega remanium® star. Il liquido di miscelazione speciale rema® TT deve essere diluito al 60 - 70% per ottenere la massima precisione. Grazie alla sua ridotta durezza, la lega remanium® star a base di CoCr si dimostra ideale per il fresaggio. La sua struttura cristallina fine permette la realizzazione di strutture particolarmente omogenee.



#### 3. Rettifica degli elementi primari

È innanzitutto necessario predisporre un adeguato moncone ed uno zoccolo di fresaggio che non trasmetta vibrazioni. Il numero di giri ideale dipende dalla fresa e dal fresatore impiegati. Contrariamente all'opinione comune, è possibile lavorare con un numero di giri molto elevato. Si consiglia l'utilizzo di frese in tungsteno a taglio incrociato. Dopo la fresa fine ed aver passato le superfici con carta vetrata a grana 600 - 1000, si lucidano gli elementi primari con pasta Tiger.



#### 4. Modellazione della parte secondaria

Applicare la resina di modellazione come si è soliti fare. Per facilitare la lucidatura, è necessario che la cappetta possa essere asportata con facilità. Terminare la modellazione in cera delle corone; in caso di secondarie particolarmente grosse, può risultare utile l'aggiunta di perni di raffreddamento a supporto di quelli di colata.



## 5. Messa in rivestimento

La parte secondaria viene messa in rivestimento con rema® TT. Grazie alla sua granulometria fine ed all'elevata espansione complessiva, questa massa refrattaria è particolarmente indicata per la fusione di telescopiche in metallo non prezioso. Osservare con attenzione le indicazioni di diluizione dello speciale liquido di miscelazione del rivestimento contenute nelle modalità d'uso. Per la corretta individuazione dell'espansione ideale per ogni laboratorio, è stato creato lo speciale provino rema® TT (REF 319-740-00).

## Importanti fattori che contribuiscono al buon controllo dell'espansione:

- modo d'uso della resina da modellazione
- temperatura d'utilizzo di polvere e liquido (20 - 22 °C)
- esatte proporzioni di miscelazione di polvere e liquido
- osservanza dei tempi di miscelazione
- tipo di espansione (libera, controllata con anello 3x o 6x)
- tipo di preriscaldamento prescelto (ciclo rapido o notturno)
- colata del rivestimento sottovuoto (maggiore concentrazione del liquido)
- fusione della lega
- diametro, lunghezza e spessore delle corone (con monconi più stretti o spessori più grossi aumentare la concentrazione)

## 6. Fusione della parte secondaria

La lega remanium® star può essere facilmente fusa con una fonditrice ad alta frequenza (ad es. megapuls compact) ma è possibile anche la fusione a cannello o sottovuoto. Attenzione: non provare la struttura grezza sul modello master in quanto nella migliore delle ipotesi calerebbe sugli elementi primari al massimo per i suoi 2/3.



## 7. Adattamento della parte secondaria

Con lo spray d'occlusione e frese parallele a grana fine, è possibile rettificare la corona fino a ca. 0,5 mm dal bordo. Tutta la superficie esterna viene poi lucidata con gommini, spazzole e pasta Tiger Brillant. Grazie all'elevato quantitativo di cromo, la lega remanium® star lucida presenta una grande brillantezza ed un gradevole colore chiaro.



Per eventuali domande sull'uso dei prodotti Dentaurum da laboratorio, è a disposizione il nostro Servizio di Assistenza Clienti ai seguenti numeri:

Telefono: 051/86.50.084

Fax: 051/86.32.91

E-mail: lab@dentaurum.it

**Maggiori informazioni sui prodotti Dentaurum sono disponibili anche nel sito**

[www.dentaurum.de](http://www.dentaurum.de)

Data dell'informazione: 05/09

Soggetto a modifiche

**D**  
**DENTAURUM**  
**ITALIA**