

Noritake

addmate

Super Porțelan de Corecție

Instrucțiuni Tehnice

CE 0344

NORITAKE SUPER PORȚELAN

PENTRU CORECȚIE

Addmate este un porțelan de corecție care poate fi folosit pe orice tip de coroană metalo-ceramică, cu condiția ca porțelanul respectiv să aibă un coeficient de dilatare termică de $12-13 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ cu excepția porțelanului pe suport de titan. Addmate poate realiza cele mai dificile corecții, precum: corecții în post-sudură, ajustări morfologice de finețe, după glazurare și corectarea bulelor de aer.

Aplicarea și folosirea Addmate

1. Retușuri și corecții morfologice după glazurare

Construiți Addmate în punctele de contact sau în zonele unde porțelanul este insuficient, apoi ardeți.

Notă: Pentru corecții sau retușuri pe zone mari, care necesită cantități mari de porțelan este preferabil să folosiți Noritake Super Porțelan EX-3 obișnuit.

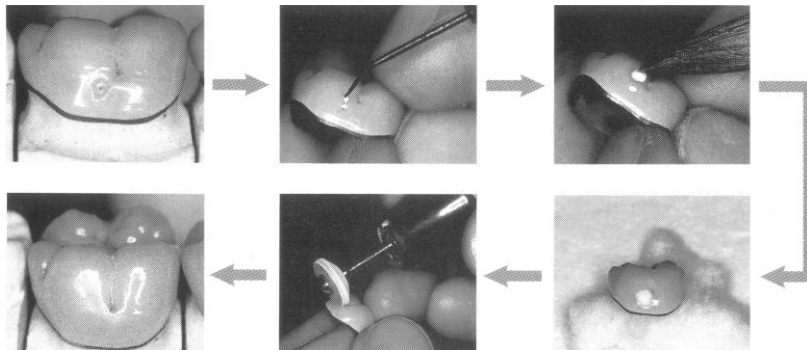
2. Corectarea zonelor contaminate cu particule de praf

Îndepărtați particulele de praf prinse în porțelan (se observa ca mici puncte negre) cu ajutorul unei freze. Curățați zona contaminată prin sablare cu oxid de aluminiu la 1,5 atm. După curățarea cu ultrasunete sau cu jet de apă fierbinte, sub presiune (Steamer), construiți Addmate într-o nuanță compatibilă cu zona de corectat, apoi ardeți.

3. Corecția bulelor de aer

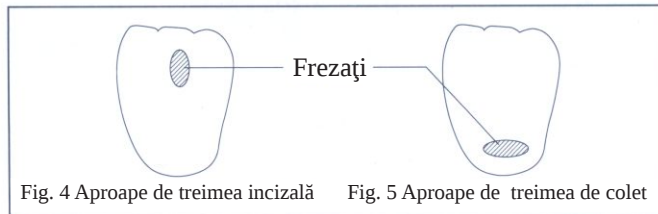
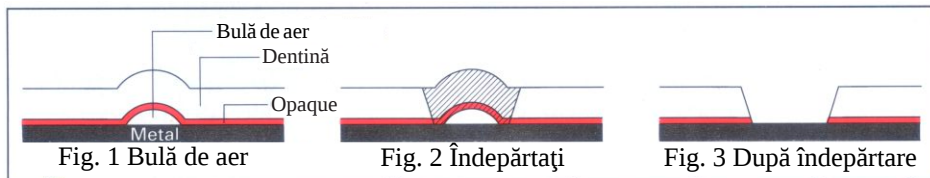
a). Lacune în masa ceramică

Lacunele sunt bule de aer care apar din interiorul porțelanului către suprafață. Corecția se face prin aplicarea de Addmate cu ajutorul unui instrument cu vârf (sondă), direct în lacună. Nu extindeți dimensiunea lacunei. Construiți Addmate ușor în exces luând în considerare contracția, apoi ardeți. Îndepărtați apoi excesul de porțelan cu o gumă siliconică și lustruiți.



b). corectarea bulelor de aer profunde

(1) Îndepărtați prin frezare porțelanul din zona respectivă cu o freză de carborund sau diamantată lărgind ușor deschiderea (fig. 1,2,3). Pentru a conferi corecției un aspect natural recomandăm ca frezarea să fie făcută vertical atunci când corecția se face aproape de treimea incizală (fig. 4), și în direcție mezio-distală atunci când corecția este în apropierea treimii de colet (fig. 5).



- (2) Sablați metalul de la baza zonei cu oxid de aluminiu la 1,5 atm.
- (3) Construiți Addmate Opaque la aceeași grosime ca și opaque-ul înconjurător. Nu depuneți opaque în exces deoarece acesta are o contracție extrem de mică. Folosind o pensulă, îndepărtați cu grijă tot excesul de Addmate Opaque care s-a depus accidental pe straturile de porțelan de construcție (dentină, smalt, transparent). Excesul de opaque aderent de straturile porțelanului de construcție apare după ardere ca o linie de delimitare între zona corectată și restul dintelui.
- (4) Înainte de uscarea opaque-ului construiți Addmate în nuanța compatibilă. Construiți Addmate într-un ușor exces ținând cont de contracția după ardere.
- (5) După ardere polizați excesul de porțelan și finisați.

4. Corectarea fracturilor

Notă: Când fracturile sunt cauzate de incompatibilitatea dintre coeficienții de dilatare termică ai porțelanului și ai metalului, corecțiile nu sunt posibile.

a). amestecați Addmate cu puțin mai mult lichid decât de obicei (lichid de formare pentru Addmate). Aplicați un singur strat în zona de fractură.

B). Vibrați cu ajutorul unui condensator ultrasonic sau al unui instrument asemănător.

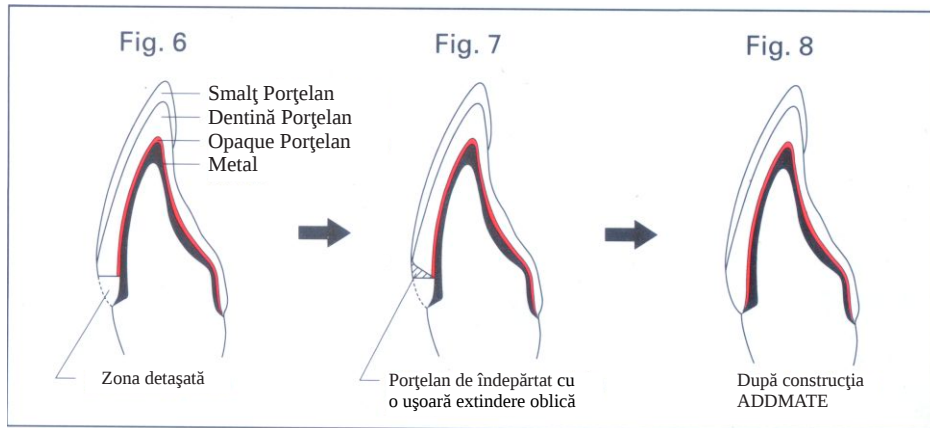
c). ardeți la o temperatură cu 40 °C mai joasă decât temperatura pe care o folosiți pentru glazurarea lucrării respective (de exemplu, dacă în mod obișnuit glazurați la 920°C, ardeți la 880°C).

(Pentru corecții în caz de post-sudură stabiliți ansamblul pe masă de ambalat pentru suduri).

5. Corectarea porțelanului desprins de pe metal (fig. 6,7 și 8).

a). Îndepărtați porțelanul cu o ușoară extindere oblică (vezi fig.).

b). Sablați zona de metal expusă cu oxid de aluminiu la 1,5 atm.



- c). Conform programului „Program de ardere tip I” (9vezi pag. 11, 12), aplicați un strat foarte subțire de opaque (wash bake) într-un singur strat, apoi ardeți.
- d). Construiți cu Addmate opaque până la grosimea opaque-ului din vecinătate.
- e). Înainte de uscarea opaque-ului construiți Addmate (în exces datorită contracției la ardere) într-o nuanță compatibilă cu porțelanul de construcție.
- f). După ardere îndepărtați excesul și lustruiți. (pentru corecturi de post-sudură solidarizați cu masă de ambalat pentru suduri).

6. Corecții ale porțelanului la colet

- a). Aplicați separator Addmate Noritake pe modelul de lucru, apoi adaptați piesa pe model.
- b). Amestecați Addmate opaque și de construcție în raport de 1:10 și depuneți pe zona ciobită sau pe porțiunea de colet care trebuie corectată.
- c). Îndepărtați cu grijă piesa de pe model și ardeți la o temperatură relativ scăzută, pentru a evita aspectul excesiv lucios sau rotunjirea marginilor. Lustruiți.

7. Corecția fină a fațetelor de porțelan după îndepărtarea de pe modelul refractar

- aplicați separator Addmate Noritake pe modelul master.
- după potrivirea fațetei pe acest model, construiți cu Addmate în zona deficientă.
- îndepărtați fațeta de pe modelul master. Ardeți la o temperatură relativ mică pe un stand pentru ceramică, pentru a evita aspectul excesiv lucios și rotunjirea marginilor. Lustruiți.

Nuanțe Addmate

- 🖋️ Opaque deschis (ADLO)
- 🖋️ Opaque închis (ADDO)
- 🖋️ Dentină deschis (ADLB)
- 🖋️ Dentină închis (ADDB)
- 🖋️ E/smalt (ADE)
- 🖋️ T/transparent (ADDT)
- 🖋️ LT/transparent opalescent

Compoziție KitAddmate (ADD KIT)

- 🖋️ 7 nuanțe, fiecare în sticlute a câte 10 g
- 🖋️ o sticlă lichid de formare, 10 ml
- 🖋️ instrucțiuni tehnice

■ Veți avea nevoie și de: ■

Noritake

Separator Addmate (AddSep) - 10 ml



Ghidul nuanțelor

Folosiți tabelul de mai jos ca ghid pentru obținerea nuanțelor dorite atunci când folosiți Addmate.

OPAC	NUANȚE CORESPONDENTE
Opac deschis (Light Opaque)	A ₁ O, A ₂ O, A ₃ O, B ₂ O
Opac închis (Dark Opaque)	A _{3.5} B, B ₃ B, B ₄ B

DENTINĂ	NUANȚE CORESPONDENTE
Dentină Deschisă (Light Body)	A ₁ B, A ₂ B, A ₃ B, B ₂ B
Dentină Încisă (Dark Body)	A _{3.5} B, A ₄ B, B ₃ B, B ₄ B

Pentru alte nuanțe decât cele de mai sus folosiți una din următoarele:

- Addmate Enamel - pentru toate tipurile de smalț
- Addmate Translucent - pentru toate tipurile de transparent
- Addmate LT - pentru nuanțe de opalescent (Luster)

Program de ardere

- Tip I* - Pentru wash bake opaque atunci când porțelanul este desprins de metal.
- Tip II* - Pentru corecții după post-suduri cum ar fi: bule de aer sau ajustări morfologice
- Tip III* - Pentru a evita luciul excesiv și rotunjirea marginilor în urma arderii.
- + Corectarea porțelanului marginal (punctul 6)
 - + Corecții ale fațetelor laminate (punctul 7)
- Tip IV* - Pentru alte cazuri decât cele de mai sus, când se dorește obținerea unui aspect lucios.

Programul de ardere este același pentru Opac, Dentină, Smalt și Transparent

PAS TIP	Timp uscare	Temp minimă	Rată încălzire	Temp maximă	Nivel Vacuum	Oprire Vacuum	Timp menținere
I	5 min.	450°C 842°F	45°C/min. 81°F/min.	700°C 1.292°F	72 cmHg	700°C 1.292°F	1 min. sub vacuum
II	5 min.	450°C 842°F	40°C/min. 72°F/min.	660°C 1.220°F	72 cmHg	660°C 1.220°F	1-2 min. sub vacuum
III	5 min.	450°C 842°F	45°C/min. 81°F/min.	680°C 1.256°F	72 cmHg	670°C 1.238°F	0
IV	5 min.	450°C 842°F	45°C/min. 81°F/min.	700°C 1.292°F	72 cmHg	690°C 1.274°F	0

Notă: Tabelul de mai sus este doar un ghid.

Diferitele cuptoare de porțelan pot necesita ajustări la temperaturile recomandate.
 72cmHg = 720mmHg = 96 kPa

Precauții la folosirea Addmate

1. Addmate este un porțelan care se arde la temperatură joasă, trebuie să luați următoarele precauții pentru a evita imperfecțiuni de tipul albirii sau înnegririi porțelanului.

- a). folosiți numai lichid de formare Addmate
- b). folosiți numai separator Addmate între bontul de ghips și piesa protetică.
- c). dacă se prind în porțelan fibre fine din șervețelul folosit pentru absorbția apei, aceste fibre nu vor fi complet arse. După uscare verificați să nu existe fibre reziduale în masa ceramică.
- d). folosiți numai porțelan amestecat de curând (proaspăt).

2. Curățați periodic cuptorul de porțelan, în gol, la aproximativ 1000°C (1832°F) pentru a menține interiorul curat.

3. Variațiile de temperatură ale cuptoarelor de porțelan pot fi semnificative la temperaturi mai joase. Determinați prin teste programul de ardere adecvat.

4. Pentru a prevenii deformarea zonei sudate cu un lot cu punct de topire scăzut, solidarizați piesa cu masă de ambalat pentru suduri. Evitați contactul cu porțelanul. Apoi treceți la arderea pentru corecție.
5. Când faceți corecții în zone vecine cu lotul, îndepărtați cu grijă urmele de decapant etc.
6. Nu construiți și nu ardeți Addmate pe zonele de deasupra lotului. Pot apărea fracturi.
7. După arderea Addmate nu mai ardeți alte porțelanuri la temperaturi mai mari, cum ar fi Super Porțelanul Ex-3.
8. Închideți cu grijă recipientul de Addmate după folosire.
9. Folosiți întotdeauna protecția corespunzătoare pentru a evita inhalarea prafului de porțelan.
10. Folosiți întotdeauna ochelari de protecție când frezați sau lustruiți porțelanul.



ISO9001, Certificat
JQA-1859

Noritake

Unic importator: Terra Dent srl, Bucuresti

Str. Constantin Noica, nr. 165

Sector 6, București, Romania

Tel. +40 21 316.41.83; +40 21 312.23.16

Tel./Fax +40 21 312.23.32

[email: office@terra-dent.ro](mailto:office@terra-dent.ro)

www.dsi.ro