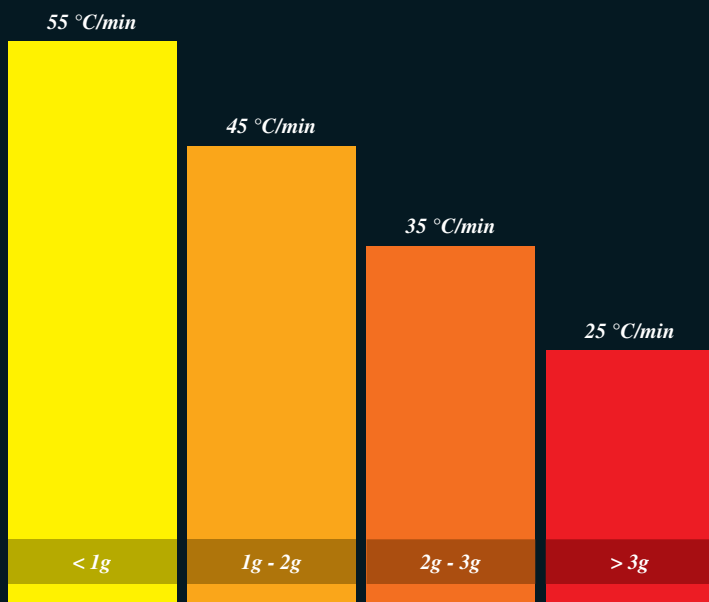


ICE ZIRKON CERAMICA - Stratificazione in ceramica

Istruzioni per la cottura della ceramica su strutture in zirconia

La zirconia è uno scarso conduttore termico e la sua cottura richiede un procedimento particolare



Peso per unità*

*Il dente con la massa più elevata determina l'intero tempo di lavoro.

Consigli

- Togliendo la base di sinterizzazione dalla struttura di zirconia, i connettori devono essere rimossi lentamente con il disco diamantato in modo che non si formino nuclei incandescenti.
- Eseguire con estrema cautela le seguenti operazioni che possono generare accumuli di calore puntiformi: getto di vapore, sabbiatura, finitura e lucidatura a specchio.
- Non utilizzare dischi diamantati per le separazioni interdentali.
- Per una distribuzione ottimale delle masse si consiglia di sabbiare la struttura rendendola ruvida in modo omogeneo (AlO₂ da 50 – 100 µm a 1 – 2 bar).
- Se il ponte da rivestire in ceramica è sottile e non ha elementi massicci, può essere cotto con l'usuale rateo di salita pari a 55 °C al minuto. Se, invece, le strutture sono più massicce (specie sui ponti) si rende necessaria la modifica di questo parametro.
- Per raggiungere un'aderenza ideale si deve eseguire una cottura preliminare di washing con della dentina.
- Il tempo di mantenimento deve essere di almeno 2 minuti indipendentemente dalla grandezza della struttura.
- Si devono evitare shock termici durante la cottura, particolarmente in caso di strutture massicce. Uno shock termico può causare tensioni interne che generano micro-incrinature anche a distanza di tempo.
- Dopo il ciclo di cottura il forno deve rimanere chiuso fino a quando non viene raggiunta una temperatura di almeno 600 – 700 °C. Una volta aperto, le strutture devono essere lasciate sotto la camera di cottura fino a quando la temperatura non ha raggiunto i 200 °C.

ICE ZIRKON CERAMICA - Tabella di cottura

	Ponti massicci	Corone singole e ponti piccoli
Temperatura iniziale	300 – 350 °C	300 – 350 °C
Tempo di asciugatura	2 – 4 min	2 min
Tempo di chiusura	6 – 8 min	4 – 6 min
Aumento di temperatura	20 – 35 °C/min	35 – 55 °C/min
Cottura wash	860 – 920 °C, 2 – 5 min tempo di mant.	860 – 920 °C, 2 – 5 min tempo di mant.
Cottura Dynamik Dentina	830 – 840 °C, 1 – 2 min tempo di mant.	830 – 840 °C, 1 – 2 tempo di mant.
1° cottura dentina	820 °C, 1 – 2 min tempo di mantenimento	820 °C, 1 – 2 min tempo di mantenimento
2° cottura dentina e altre cotture	0 – 15 °C di meno (Temperatura finale), 1 – 2 min tempo di mant.	0 – 15 °C di meno (Temperatura finale), 1 – 2 min tempo di mant.
Cottura fissaggio supercolori	730 °C, 1 min tempo di mantenimento	730 °C, 1 min tempo di mantenimento
Cottura di glasura	780 – 800 °C, 1 min tempo di mantenimento	780 – 800 °C, 1 min tempo di mantenimento
Attivare il vuoto alla temperatura di	400 – 450 °C	400 – 450 °C
Spegnere il vuoto alla temperatura di	temperatura finale di cottura	temperatura finale di cottura
Livello di vuoto	max	max
Raffreddamento	Raffreddamento prolungato in relazione alle dimensioni	

