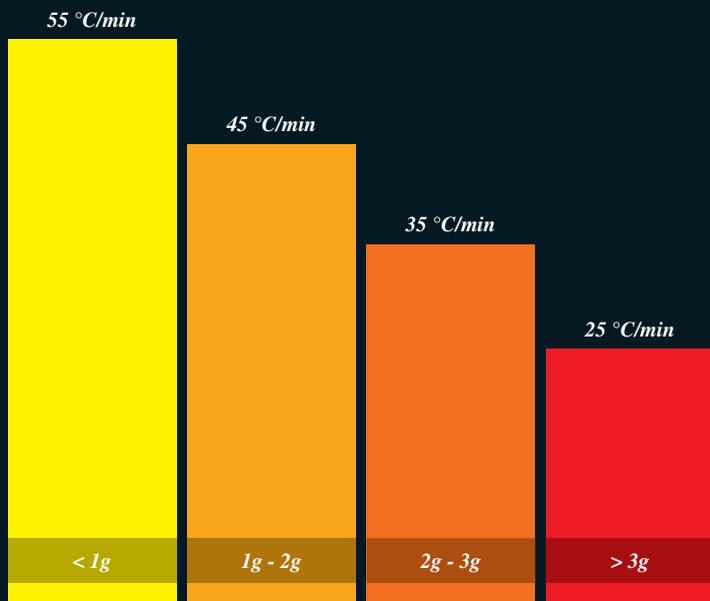


CERÁMICA ICE ZIRKON - Estratificación con cerámica

Instrucciones de cocción de la cerámica, durante la estratificación sobre las estructuras de zirconia

La zirconia es un mal conductor térmico, por lo tanto requiere de un procedimiento especial de cocción: la sinterización



Peso por unidad dental*

*La unidad dental con la masa más alta determina los tiempos para el trabajo entero.

Tips

- Al separar de la base de sinterización la estructura de zirconia, cortar los conectores lentamente con un disco de diamante, para que no se genere ningún núcleo incandescente.
- Debe evitarse un calentamiento demasiado elevado (chorro de vapor, arenar, abrillantar) al momento de trabajar sobre la estructura.
- No deben usarse discos de diamante para separar la zirconia.
- Se debe arenar la estructura de zirconia, para conseguir una superficie homogénea (con óxido de aluminio de 100 µm con 4 – 5 bar). Esto sirve para raspar mínimamente la superficie de la zirconia y limpiarla de posibles residuos.
- Las estructuras de puentes pequeños que no tienen pñnticos gruesos, pueden ser horneadas a las habituales temperaturas de subida de 55 °C, pero si hay pñnticos gruesos, requieren de una curva especial de cocción.
- Para conseguir una adherencia óptima, hacer una primera cocción con dentina.
- Cuanto más maciza y grande sea la estructura, más lentamente debe aumentar la temperatura de calentamiento.
- El tiempo de mantenimiento debe ser al menos de dos minutos, independientemente del tamaño de la estructura.
- El enfriamiento debe ser lento.
- Evite los choques de temperatura durante la cocción (especialmente con estructuras monolíticas), un shock térmico puede causar microfracturas.
- Después del ciclo de cocción, el horno debe permanecer cerrado hasta que alcance una temperatura de al menos 600 – 700 °C. Las estructuras deben sacarse del horno sólo cuando la temperatura sea inferior a 200 °C.

CERÁMICA ICE ZIRKON - Tabla de cocción

	Puentes macizos y grandes	Coronas individuales y puentes pequeños
Temperatura inicial	300 – 350 °C	300 – 350 °C
Tiempo de secado	2 – 4 min	2 min
Tiempo de precalentamiento	6 – 8 min	4 – 6 min
Temperatura de subida	20 – 35 °C/min	35 – 55 °C/min
Washbrand	860 – 920 °C, 2 – 5 min mantenimiento a temperatura final	860 – 920 °C, 2 – 5 min mantenimiento a temperatura final
Cocción Dinámica Dentina	830 – 840 °C, 1 – 2 min mantenimiento a temperatura final	830 – 840 °C, 1 – 2 min mantenimiento a temperatura final
Primera cocción (con dentina)	820 °C, 1 – 2 min mantenimiento a temperatura final	820 °C, 1 – 2 min mantenimiento a temperatura final
Segunda cocción	0 – 15 °C menos (temp. final), 1 – 2 min mant. a temp. final	0 – 15 °C menos (temp. final), 1 – 2 min mant. a temp. final
Cocción de stains	730 °C, 1 min mantenimiento a temperatura final	730 °C, 1 min mantenimiento a temperatura final
Cocción del esmalte	780 – 800 °C, 1 min mantenimiento a temperatura final	780 – 800 °C, 1 min mantenimiento a temperatura final
Encender el vacío a	400 – 450 °C	400 – 450 °C
Apagar el vacío a	temperatura de cocción final	temperatura de cocción final
Nivel de vacío	max	max
Enfriamiento	Enfriamiento a largo plazo, dependiendo de la masa	

