

Oberflächenbearbeitung

Die Gusskanäle werden abgetrennt und die Objekte mit feinverzahnten Hartmetallfräsern ausgearbeitet.

Die beste Grundlage eines optimalen Metall-Keramik-Verbundes gewährleistet die Ausarbeitung mit diamantverzahnten Hartmetallfräsern mit Phasenschliff.

Es dürfen keine diamantierten Ausarbeitungswerkzeuge verwendet werden.

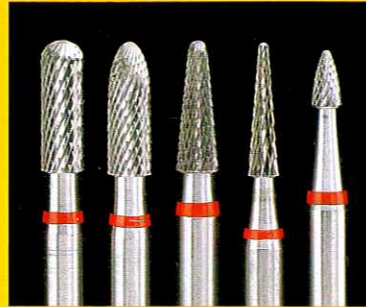
Abstrahlen der Gerüstoberfläche

Die Keramikverblendung setzt voraus, dass das Metallgerüst mit Strahlkorund 125 µm abgestrahlt wird.

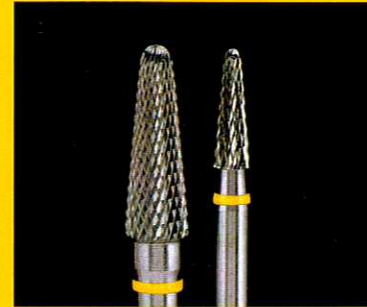
Die hochgoldhaltigen, palladiumfreien Legierungen dürfen nur mit einem Druck von 2–3 bar unter einem stumpfen Winkel abgestrahlt werden, um das Eindringen von Korundpartikeln in die Gerüstoberfläche zu vermeiden.

Alle anderen Legierungen können mit einem Druck zwischen 3–4 bar abgestrahlt werden.

Die beim Abstrahlen erzeugten Mikroretentionen erhöhen den Metall-Keramik-Verbund und damit die Qualität der zahntechnischen Arbeit. Die Oberflächenkonditionierung ist der erste Schritt der Keramikverblendung.



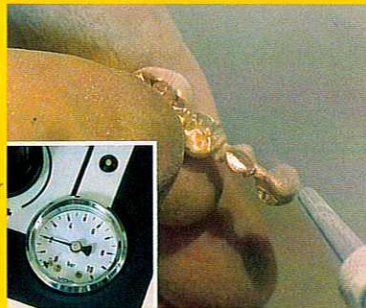
Geeignete Ausarbeitungswerkzeuge für die meisten Aufbrennkeramiklegierungen



Geeignete Ausarbeitungswerkzeuge für hochgoldhaltige Aufbrennkeramiklegierungen



Ausgearbeitete Kronen



Richtiger Strahl Druck beim Abstrahlen:
2–3 bar bei Bio- und Universallegierungen
3–4 bar bei allen anderen Legierungen

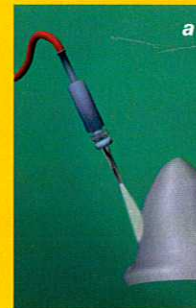


Abb. a: Abstrahlwinkel für Bio- und Universallegierungen

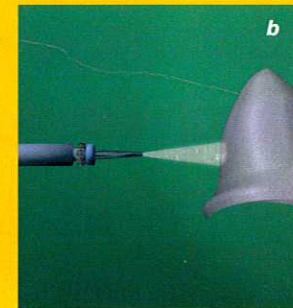
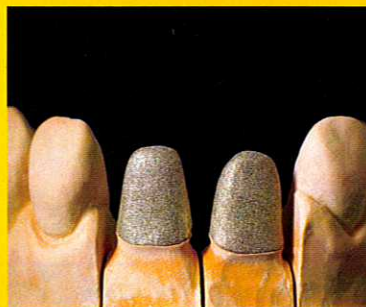


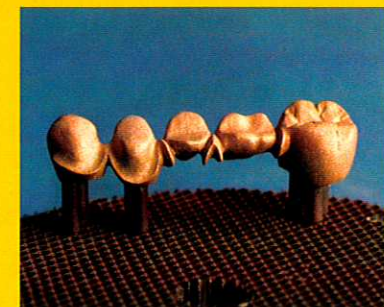
Abb. b: Abstrahlwinkel für alle anderen Legierungen



Abgestrahltes Gerüst



Gerüst nach dem Oxidieren



Richtig abgestützte Brücke auf dem Thermotray