

Hinweise zur Verarbeitung



LASERMELTING



FRÄSEN



3D-DRUCK



SERVICE



LASERMELTING

Hinweise zur Verarbeitung Kobalt-Chrom (CoCr)

Fertigungstechnisch entsteht okklusal eine erste Materialschicht **zusätzlich** auf Ihrer Konstruktion, die nicht homogen ist.

Wir bieten Ihnen 3 Auslieferungsvarianten an:



Supports verschliffen

Die zusätzliche Schicht wird von uns entfernt. Um bei vollanatomischer Gestaltung Ihre Okklusion nicht zu gefährden, werden Kauflächen von uns nur sehr vorsichtig beschliffen. Wir empfehlen diese in jedem Fall nachzubearbeiten.



Supports nicht verschliffen

Wir belassen diese zusätzliche Schicht auf Ihrer Arbeit. Diese sollte, sofern im Labor nicht mit Kunststoff verblendet wird, mit einer Hartmetallfräse sauber abgeschliffen werden. Bitte denken Sie daran, nicht die gleiche Fräse für Kobalt-Chrom (CoCr) und Titan zu verwenden!



Mit Supports

Neben der zusätzlichen Schicht, bleiben auch die Stützstrukturen (Supports) auf Ihrer Arbeit. Sie übernehmen das Sandstrahlen in Ihrem Labor. Die Supports lassen sich leicht mit einer Zange oder einem rotierenden Werkzeug entfernen. Der überwiegende Anteil der Wertschöpfung und die individuelle Bearbeitung bleibt bei Ihnen.

Keramik: Ideal sind Keramiken, die auf Legierungen mit einem WAK von 14,1 abgestimmt sind. Die meisten Keramiken im konventionellen Expansionsbereich sind mit remanium® star und rematitan® CL kompatibel.

Unterschiede kann es in der Brandführung geben (Langzeitabkühlung, Tempern, etc.). Die Angaben des jeweiligen Keramikherstellers sollten dringend beachtet werden.

Oxidbrand: Wir empfehlen einen Oxidbrand als Kontroll- und Reinigungsbrand durchzuführen. Dieser ist jedoch nicht zwingend notwendig.

Abstrahlen: Mit reinem Aluminiumoxid, mind. 125µ bei 2 - 3 Bar im Einwegstrahler.



LASERMELTING

Hinweise zur Verarbeitung Titan

Fertigungstechnisch entsteht okklusal eine erste Materialschicht **zusätzlich** auf Ihrer Konstruktion, die nicht homogen ist.

Wir bieten Ihnen 3 Auslieferungsvarianten an:



Supports verschliffen

Die zusätzliche Schicht wird von uns entfernt. Um bei vollanatomischer Gestaltung Ihre Okklusion nicht zu gefährden, werden Kauflächen von uns nur sehr vorsichtig beschliffen. Wir empfehlen diese in jedem Fall nachzubearbeiten.



Supports nicht verschliffen

Wir belassen diese zusätzliche Schicht auf Ihrer Arbeit. Diese sollte, sofern im Labor nicht mit Kunststoff verblendet wird, mit einer Hartmetallfräse sauber abgeschliffen werden.

Bitte denken Sie daran, nicht die gleiche Fräse für Kobalt-Chrom (CoCr) und Titan zu verwenden!

Keramik: Ideal sind Keramiken, die auf Legierungen mit einem WAK von 14,1 abgestimmt sind. Die meisten Keramiken im konventionellen Expansionsbereich sind mit remanium® star und rematitan® CL kompatibel. Unterschiede kann es in der Brandführung geben (Langzeitabkühlung, Tempern, etc.). Die Angaben des jeweiligen Keramikherstellers sollten dringend beachtet werden.

Oxidbrand: Wir empfehlen einen Oxidbrand als Kontroll- und Reinigungsbrand durchzuführen. Dieser ist jedoch nicht zwingend notwendig.

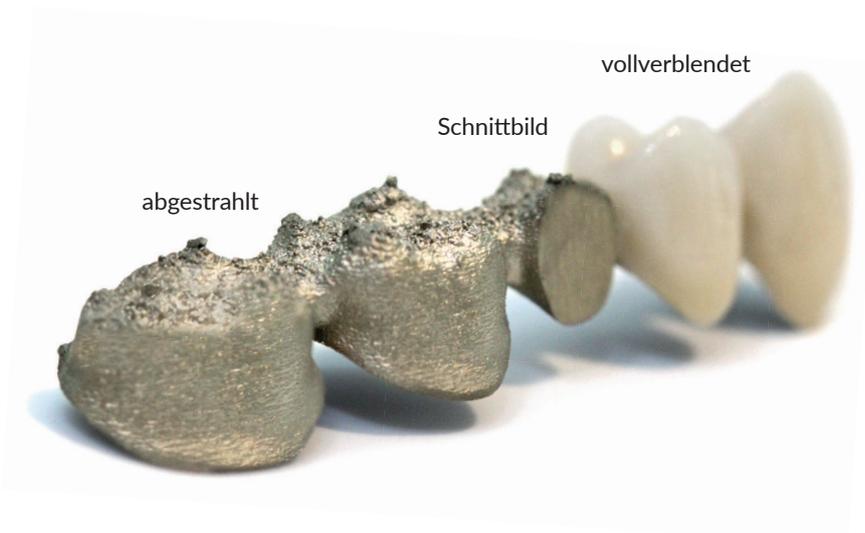
Abstrahlen: Mit reinem Aluminiumoxid, mind. 125µ bei 2 - 3 Bar im Einwegstrahler.



LASERMELTING

Hinweise zur Verarbeitung Gold

Fertigungstechnisch entsteht okklusal eine erste Materialschicht **zusätzlich** auf Ihrer Konstruktion, die nicht homogen ist.



Supports nicht verschliffen

Wir belassen diese zusätzliche Schicht auf der Arbeit. Diese sollte mit einer Hartmetallfräse sauber abgeschliffen werden.

Keramik: Ideal sind hochschmelzende Keramiken, die auf Legierungen mit einem WAK-Wert von $14,3 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ abgestimmt sind. Unterschiede kann es in der Brandführung geben (Langzeitabkühlung, Tempern etc.). Die Angaben des jeweiligen Keramikherstellers sollten dringend beachtet werden.

Oxidbrand: Bei unseren in CADgold 84 gefertigten Arbeiten, ist ein Oxidbrand bei $880^\circ/5 \text{ min.}$ durchzuführen, um die benötigten Materialeigenschaften für zahntechnische Arbeiten zu erzielen. Jeder Pfeiler einer Brücke sollte auf dem Brennträger durch einen Trägerstift unterstützt werden. Bei grossspannigen Brücken empfehlen wir einen individuellen Brennträger. Vor dem Oxidbrand ist das Gerüst zu reinigen (z.B. mit einem Dampfstrahler).

Abstrahlen: Mit reinem Aluminiumoxid und mind. 125μ bei 2 - 3 Bar im Einwegstrahler. Hier bitte darauf achten, dass dies in einem Winkel von ca. 45° zum Objekt geschieht.

CADdent® GmbH
Max-Josef-Metzger-Str. 6 | 86157 Augsburg

Telefon: +49 821 5999965-0

Fax: +49 821 5999965-44

E-Mail: augsburg@caddent.eu

von Techniker zu Techniker

W W W . C A D D E N T . E U