

Instructions de traitement



LASERMELTING



USINAGE



IMPRESSION 3D



SERVICE



LASERMELTING

Instructions de traitement Cobalt-chrome (CoCr)

En termes de technique de fabrication, une première couche de matériau supplémentaire, qui n'est pas homogène, est créée sur la face occlusale de votre conception.

Nous vous proposons 3 variantes de livraison:



Dégrossi

Nous dégrossissons la couche supplémentaire. Afin de ne pas compromettre l'occlusion dans le cas d'une conception entièrement anatomique, nous ne faisons que surfacer les faces occlusales avec soin. Nous vous recommandons de les retravailler dans tous les cas.



Non dégrossi

Nous laissons ce travail supplémentaire à votre charge. L'armature doit être proprement dégrossi avec une fraise en carbure, à moins que de la résine ne soit utilisée pour la finition (peut servir de rétention). N'oubliez pas de ne pas utiliser la même fraise pour le Cobalt-chrome (CoCr) et le titane!



Avec Supports

En plus de la couche supplémentaire, les structures de soutien (Supports) restent également sur votre travail. Le sablage est à faire dans votre laboratoire. Les supports peuvent être facilement enlevés à l'aide d'une pince ou d'un outil rotatif. La majorité des parts de la valeur ajoutée et de préparation individuelle reste chez vous.

Céramiques: Les céramiques idéales sont des céramiques à haut point de fusion qui sont adaptées à des alliages ayant une valeur CDT de $14,1 * 10^{-6} K^{-1}$. Il peut y avoir des différences dans le processus de cuisson (refroidissement lent, température, etc.).

Les spécifications du fabricant de céramique respectif doivent être respectées.

Oxydation: Pas indispensable. Toutefois, pour les bridges, ou en cas de retouches, nous vous recommandons de procéder à une cuisson d'oxydation comme cuisson de contrôle et de nettoyage à 1000° sans maintien.

Sablage: Avec de l'oxyde d'aluminium pur, 125µ à 2 - 3 bar.



LASERMELTING

Instructions de traitement Titane

En termes de technique de fabrication, une première couche de matériau supplémentaire, qui n'est pas homogène, est créée sur la face occlusale de votre conception.

Nous vous proposons 2 variantes de livraison:



Dégrossi

Nous dégrossissons la couche supplémentaire. Afin de ne pas compromettre l'occlusion dans le cas d'une conception entièrement anatomique, nous ne faisons que surfer les faces occlusales avec soin. Nous vous recommandons de les retravailler dans tous les cas.



Non dégrossi

Nous laissons ce travail supplémentaire à votre charge. L'armature doit être proprement dégrossi avec une fraise en carbure, à moins que de la résine ne soit utilisée pour la finition (peut servir de rétention). N'oubliez pas de ne pas utiliser la même fraise pour le Cobalt-chrome (CoCr) et le titane!

Céramiques: Les céramiques idéales sont des céramiques à haut point de fusion qui sont adaptées à des alliages ayant une valeur CDT de $10,16 * 10^{-6} K^{-1}$. Il peut y avoir des différences dans le processus de cuisson (refroidissement lent, température, etc.).

Les spécifications du fabricant de céramique respectif doivent être respectées.

Oxydation: Pas indispensable. Toutefois, pour les bridges, ou en cas de retouches, nous vous recommandons de procéder à une cuisson d'oxydation comme cuisson de contrôle et de nettoyage à 1000° sans maintien.

Sablage: Avec de l'oxyde d'aluminium pur, 125µ à 2 - 3 bar.



LASERMELTING

Instructions de traitement Or

En termes de technique de fabrication, une première couche de matériau supplémentaire, qui n'est pas homogène, est créée sur la face occlusale de votre conception.



Non dégrossi

Nous laissons ce travail supplémentaire à votre charge. L'armature doit être proprement dégrossi avec une fraise en carbure.

Céramiques: Les céramiques idéales sont des céramiques à haut point de fusion qui sont adaptées à des alliages ayant une valeur CDT de $14,2 * 10^{-6} K^{-1}$. Il peut y avoir des différences dans le processus de cuisson (refroidissement lent, température, etc.).

Les spécifications du fabricant de céramique respectif doivent être respectées.

Oxydation: Pour les travaux réalisés en CADgold 84, une cuisson d'oxydation doit être effectuée à $880^{\circ} / 5$ min. afin d'obtenir les propriétés de matériau requises pour les travaux dentaires. Chaque pilier d'un bridge doit être soutenu par un support de cuisson. Avant la cuisson d'oxydation, l'armature doit être nettoyée (par exemple avec un jet de vapeur).

Sablage: Avec de l'oxyde d'aluminium pur, 125μ à 2 - 3 bar. Veillez à ce que l'angle d'inclinaison par rapport à l'armature soit d'environ 45° .

CADdent® GmbH
Baden-Airpark | Victoria Boulevard A 106
77836 Rheinmünster

Téléphone: +33 3 68780115
E-Mail: france@caddent.eu

de prothésiste à prothésiste

W W W . C A D D E N T . F R