

# Consigli sul trattamento



LASERMELTING



FRESATO



STAMPA 3D



SERVIZI



LASERMELTING

## Consigli sul trattamento Cobalto-cromo (CoCr)

In termini di tecnologia di produzione sul lato oclusale viene creato un primo strato di materiale **in più** sulla vostra modellazione, che non è omogeneo.

Offriamo 3 opzioni di consegna:



### Supporti rifiniti

Lo strato extra viene rimosso da noi. Per non compromettere la vostra occlusione in caso di un design completamente anatomico, ci limiteremo a lucidare con cura le superfici oclusali. Raccomandiamo in ogni caso di rielaborarle.



### Supporti non rifiniti

Lasciamo questo strato extra al lavoro, che dovrebbe essere levigato usando una fresa al carburo di tungsteno, se non si preferisce ricoprire in resina in laboratorio. Ricordate di non usare mai la stessa fresa per CoCr e titanio!



### Con supporti

Oltre allo strato aggiuntivo oclusale, anche le strutture di supporto rimangono sul vostro lavoro. Lasciamo a voi la fase di sabbiatura nel vostro laboratorio. I supporti possono essere facilmente rimossi con una pinza o uno strumento rotante. La maggior parte del valore aggiunto e dell'elaborazione individuale rimane nelle vostre mani.

**Ceramica:** Sono ideali ceramiche ad alto punto di fusione che sono abbinata a leghe con un CET di  $14,1 * 10^{-6} K^{-1}$ . Ci possono essere differenze nella procedura di cottura (raffreddamento a lungo termine, tempra, ecc.). Osservare attentamente le istruzioni del rispettivo produttore di ceramica.

**Ossidazione:** Consigliamo di eseguire un'ossidazione di controllo e pulizia. Questa, tuttavia, non è strettamente necessaria.

**Sabbiatura:** con allumina pura di almeno  $125\mu$  a 2 - 3 bar in una sabbiatrice senza riciclo.



LASERMELTING

## Consigli sul trattamento Cobalto-cromo (CoCr) / titanio

In termini di tecnologia di produzione sul lato oclusale viene creato un primo strato di materiale **in più** sulla vostra modellazione, che non è omogeneo.

Offriamo 2 opzioni di consegna:



### Supporti rifiniti

Lo strato extra viene rimosso da noi. Per non compromettere la vostra occlusione in caso di un design completamente anatomico, ci limiteremo a lucidare con cura le superfici oclusali. Raccomandiamo in ogni caso di rielaborarle.



### Supporti non rifiniti

Lasciamo questo strato extra al lavoro, che dovrebbe essere levigato usando una fresa al carburo di tungsteno, se non si preferisce ricoprire in resina in laboratorio. Ricordate di non usare mai la stessa fresa per CoCr e titanio!

**Ceramica:** Sono ideali ceramiche ad alto punto di fusione che sono abbinate a leghe con un CET di  $10,16 * 10^{-6} K^{-1}$ . Ci possono essere differenze nella procedura di cottura (raffreddamento a lungo termine, tempra, ecc.). Osservare attentamente le istruzioni del rispettivo produttore di ceramica.

**Ossidazione:** Consigliamo di eseguire un'ossidazione di controllo e pulizia. Questa, tuttavia, non è strettamente necessaria.

**Sabbiatura:** con allumina pura di almeno  $125\mu$  a 2 - 3 bar in una sabbiatrice senza riciclo.



LASERMELTING

## Consigli sul trattamento Oro

In termini di tecnologia di produzione sul lato occlusale viene creato un primo strato di materiale **in più** sulla vostra modellazione, che non è omogeneo.



### Supporti non rifiniti

Lasciamo questo strato extra al lavoro, che dovrebbe essere levigato usando una fresa al carburo di tungsteno.

**Ceramica:** Sono ideali ceramiche ad alto punto di fusione che sono abbinata a leghe con un CET di  $14,2 * 10^{-6} K^{-1}$ .  
Ci possono essere differenze nella procedura di cottura (raffreddamento a lungo termine, tempra, ecc.).  
Osservare attentamente le istruzioni del rispettivo produttore di ceramica.

**Ossidazione:** per i nostri lavori in CADgold 84 deve essere eseguita un'ossidazione a 880 °/ 5 min. al fine di ottenere le proprietà del materiale necessarie per il lavoro dentale. Ogni pilastro di un ponte deve essere sostenuto da un perno di supporto sul portaoggetti. Per ponti a grande campata si consigliano perni di supporto individuali. La struttura deve essere pulita (ad es. con un getto di vapore) prima dell'ossidazione.

**Sabbiatura:** con allumina pura di almeno 125 $\mu$  a 2 - 3 bar in una sabbiatrice senza riciclo. Assicuratevi che questo venga fatto con un angolo di circa 45 ° rispetto all'oggetto.

**CADdent® GmbH (sede operativa)**  
**Max-Josef-Metzger-Str. 6 | 86157 Augsburg | Germany**

**CADdent® S.r.l. (sede legale)**  
**Via Leonardo da Vinci 12 | 39100 Bolzano (BZ) | Italy**

Telefono: +39 0471 1660026  
E-mail: [italia@caddent.it](mailto:italia@caddent.it)

*da tecnico a tecnico*

WWW.CADDENT.IT