

Modelli per fusione - Cappette di fusione

Materiali

Per la realizzazione:

- Erkolen, morbido 0,5 / 0,6 / 0,7 / 0,8 mm, provvisto all'origine di pellicola di compenso della retrazione da 0,1 mm
- Erkodur, duro, 0,5 / 0,6 / 0,8 mm, provvisto all'origine di pellicola di compenso della retrazione da 0,05 mm
- Eventualmente UZF-Cast rosso 0,10 mm
- Disco in gomma-spugna a celle aperte - Granulato in acciaio, fine (110 861) - piastra portamonconi per 7 monconi (188 029)

Per la preparazione del modello:

- Cera ad alto grado di fusione (725 080) per chiudere le bolle del gesso, lacca per monconi

Per la finitura:

- Fresa a spirale HSS (110 876), bisturi

Suggerimenti

- Le pellicole applicate all'origine o gli appositi dischi compensano la retrazione del materiale di termofomatura che si verifica durante il raffreddamento. Se occorre spazio per il cemento prevederlo utilizzando una lacca per monconi come spaziatore.
- Lavorando con i perni sulla piastra portamonconi, usare una gomma-spugna a celle aperte per una migliore evacuazione dell'aria e per evitare la formazione di pieghe.
- Altri sistemi di perni per modelli non si inseriscono nelle sedi della piastra portamonconi. Monconi di questo tipo vanno immersi nel granulato. I monconi devono essere distanziati di almeno 2 cm ed il bordo della preparazione deve sporgere dal granulato di almeno 5 mm.
- Bisturi, coltelli a ruota o forbici possono stirare il materiale in fase di separazione e causare deformazioni. Si consiglia di tagliare lungo una linea segnata a matita con la fresa a spirale HSS.
- La perforazione dell'eventuale foglio UZF-Cast evita la formazione di cuscinetti d'aria tra i dischi.
- In odontotecnica l'estensione della cappetta fino al bordo della preparazione o meno è controversa, per questo motivo non vengono date indicazioni in merito.

1. La piastra portamonconi ha 7 alloggiamenti riempiti di silicone, in cui inserire i perni.

Se questo non è possibile ...

3. Solo per piastra portamonconi: Infilare i monconi nel silicone attraverso il disco in gomma-spugna.

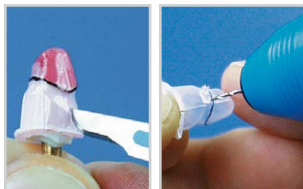
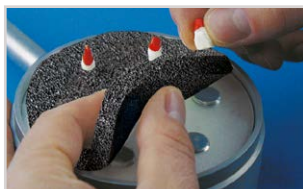
5. Erkodur e Erkolen sono provvisti all'origine di una pellicola di compenso della retrazione.

7. Dischi senza pellicola di compenso della retrazione: Con un bisturi o un ago perforare più volte il disco UZF-Cast tra i monconi. Inserire entrambi i dischi nel telaio portadischi con UZF-Cast ...

9. Sfilare con cautela la gomma-spugna e riutilizzarla.

11. ... con il bisturi eseguire numerosi intagli fino quasi al bordo della preparazione e sfilare le cappette.

Con la fresa a spirale HSS ritagliare la forma definitiva.



2. ... immergere i monconi nel granulato (granulato fine 110 861). Condensare bene il granulato, per evitare fori nei dischi e affondamento dei monconi durante la formatura.

4. Le preparazioni vanno posizionate quanto più verticali possibile. Monconi inclinati con zone in sottosquadro successivamente presenteranno delle pieghe.

6. Termoformare, lasciar raffreddare e procedere come descritto al punto 9.

8. ... rivolto verso i monconi e termoformare. È possibile che dopo la termoformatura penetri nuovamente dell'aria tra i dischi, ma questo è irrilevante. In questo caso è utilizzato Erkolen con UZF-Cast rosso.

10. Ritagliare i monconi, segnare il bordo della preparazione ...

12. Cappetta di fusione terminata (vedi ultimo punto sotto Suggerimenti).