

Dreibettmasse®

one4three investment



Klasse
D E N T A L

Dreibettmasse® è un rivestimento a legante fosfatico sviluppato per ottenere, con poco sforzo, delle fusioni precise con superfici lisce. L'espansione può essere controllata molto bene ed è indicata sia per intarsi di lega preziosa sia per parti secondarie realizzate con lega non preziosa. Poiché già durante lo sviluppo del prodotto sono state prese in considerazione anche le esigenze della ceramica a pressione, è possibile, con un rivestimento, ricoprire tre tecniche diverse con risultati di alta qualità. Ciò facilita le fasi di lavorazione e riduce lo stoccaggio di materiale del vostro laboratorio.

Conservazione:

La temperatura della polvere e del liquido influenza il tempo di lavorazione e l'espansione di presa. Per questo motivo, una temperatura costante di conservazione è la premessa per ottenere una precisione riproducibile degli oggetti colati. La tabella per il controllo di *Dreibettmasse®* si riferisce a una temperatura di conservazione di 21°C. Il liquido *Dreibettmasse®* è sensibile al gelo e non può più essere usato se, capovolgendo la bottiglia, nella parte inferiore si è formato uno strato cristallino solido.

Muffelsysteme

Dreibettmasse® è indicato sia per il rivestimento con il cilindro di metallo, sia per l'uso a espansione libera. Per l'uso a espansione libera con la carta crespata, la giunzione della carta deve essere cerata all'interno per evitare spigoli vivi. Dal cilindro da 6 in poi, sono necessari due strati di carta per espansione.

Miscelazione:

Per i rivestimenti a legante fosfatico usare sempre una tazza di miscelazione separata! Per un rapporto di miscelazione costante, prima dell'uso bagnare la tazza e poi asciugarla. Versare il liquido misurato di *Dreibettmasse®* (per i consigli sulla concentrazione vedere sul retro), spargere la polvere *Dreibettmasse®* nel liquido e spatolare manualmente per 30 secondi. In seguito miscelare sotto vuoto per 90 secondi e quindi lasciare riposare sotto vuoto per 30 secondi. Avvertenza: *Dreibettmasse®* contiene quarzo e cristobalite. Evitare di inalare le polveri!

Messa in rivestimento:

Riempire prima il cilindro senza vibrare fino al bordo inferiore degli oggetti di cera, quindi riempire fino al bordo superiore del cilindro con il vibratore a bassa intensità. Attenzione: l'indurimento del rivestimento nella pentola a pressione riduce l'espansione di presa. Ciò dovrebbe essere evitato, pertanto il cilindro dovrebbe rimanere nella pentola a pressione solamente per i primi 5 minuti, poiché dopo inizia l'espansione di presa. Per migliorare la fuoriuscita dei gas si consiglia di irruvidire il rivestimento nella parte superiore prima di mettere il cilindro nel forno.

Fusione veloce:

Porre il cilindro da 3 o da 6 nel forno preriscaldato dopo 20 minuti dal contatto della polvere con il liquido. Per l'uso con un cilindro da 1, si consiglia di mettere il cilindro nel forno dopo 22 minuti, poiché la minore massa di rivestimento richiede un tempo maggiore per l'indurimento. La temperatura consigliata per il forno è suggerita nelle indicazioni del produttore della lega. Dopo 45 minuti un cilindro da 3 può essere colato o pressato. Un cilindro da 6 richiede un tempo di preriscaldamento più lungo di 15 minuti. Per ogni altro cilindro nel forno prolungare il tempo di preriscaldamento di 15 minuti, (per esempio 2 cilindri da 3 necessitano di 60 minuti di preriscaldamento).

Preriscaldamento programmato:

Dopo l'indurimento e il raffreddamento del rivestimento, mettere il cilindro nel forno freddo e iniziare il preriscaldamento con un incremento termico massimo di 5 °C/minuto. Alla temperatura di 300 °C e 600 °C dovrebbe essere eseguito un mantenimento della temperatura di 30 minuti ciascuno. Mantenere poi alla temperatura finale 30 minuti per un cilindro da 3 e 45 minuti per un cilindro da 6, quindi eseguire la colata.

Protesi scheletrata

Per la protesi scheletrata si consiglia una concentrazione del 90% del liquido di miscelazione : 10% di acqua distillata per il modello e 70 % : 30 % per il cilindro. Per la protesi scheletrata con ganci si consiglia di posizionare dei fili di cera sui ganci per lo sfogo dell'aria. L'indurimento del rivestimento non dovrebbe avvenire nella pentola a pressione e il preriscaldamento nel forno dovrebbe essere fatto con la tecnica del preriscaldamento programmato.

Controllo dell'espansione:

L'espansione di *Dreibettmasse*[®] è controllata attraverso la concentrazione del proprio liquido di miscelazione. La maggiore espansione, quindi l'oggetto colato più grande in tutte le sue dimensioni, si ottiene usando il liquido con il 100% della sua concentrazione. La tabella seguente è stata elaborata con numerosi test di colata e di pressatura ed è controllata per ogni nuovo lotto di produzione. La migliore continuità di risultati si ottiene rispettando i parametri indicati. Ciò nonostante, a causa dei diversi metodi di lavorazione e di apparecchiature, può essere necessario effettuare delle modifiche individuali. Pertanto, per esempio, la precisione di una parte secondaria modellata con la resina, è molto influenzata dal modo con il quale è stata lavorata la resina. Le modifiche individuali avvengono con leggeri cambiamenti della concentrazione del liquido. Una corona troppo stretta si allarga in tutte le sue dimensioni aumentando la concentrazione del liquido, e alloggerà quindi più facilmente sul moncone. Se un intarsio non entra nella cavità, può darsi che sia stato colato con le sue dimensioni troppo grandi e quindi dovrà essere rivestito con una minore espansione. Avvertenza: per diluire il liquido *Dreibettmasse*[®] deve essere usata solo acqua distillata.

Consigli per la concentrazione per la fusione veloce

1. Fusione (160 g di *Dreibettmasse*[®] : 38 ml di liquido per un cilindro da 3)

Oggetti → Leghe ↓	Intarsi 3 superfici di cera	Corone + ponti di cera	Parti secondarie Pattern Resin con strato di cera	corone coniche 6° Pattern Resin con strato di cera
Alto contenuto aureo > 70% Au	19 ml liquido 19 ml acqua dist.	17 ml liquido 21 ml acqua dist.	26 ml liquido 12 ml acqua dist.	8 ml liquido 30 ml acqua dist.
Ridotto contenuto aureo < 55% Au Leghe per ceramica speciale	19 ml liquido 19 ml acqua dist.	19 ml liquido 19 ml acqua dist.	27 ml liquido 11 ml acqua dist.	7 ml liquido 31 ml acqua dist.
Leghe ad alto contenuto aureo	20 ml liquido 18 ml acqua dist.	21 ml liquido 17 ml acqua dist.	30 ml liquido 8 ml acqua dist.	10 ml liquido 28 ml acqua dist.
Leghe a base di palladio	20 ml liquido 18 ml acqua dist.	21 ml liquido 17 ml acqua dist.	32 ml liquido 6 ml acqua dist.	12 ml liquido 26 ml acqua dist.
Leghe non preziose	33 ml liquido 5 ml acqua dist.	30 ml liquido 8 ml acqua dist.	33 ml liquido 5 ml acqua dist.	13 ml liquido 25 ml acqua dist.

2. Pressatura

	200 g <i>Dreibettmasse</i> [®] : 50 ml liquido	160 g <i>Dreibettmasse</i> [®] : 40 ml liquido
Intarsi 3 lati	20 ml liquido 30 ml acqua dist.	16 ml liquido 24 ml acqua dist.
Intarsi 1 lato	16 ml liquido 34 ml acqua dist.	13 ml liquido 27 ml acqua dist.
Corona	36 ml liquido 14 ml acqua dist.	29 ml liquido 11 ml acqua dist.

Per il riscaldamento programmato le quantità indicate di liquido devono essere ridotte del 10 % e le quantità d'acqua distillata aumentate rispettivamente del 10% (per esempio: leghe ad alto contenuto aureo 17 ml. di liquido con 21 ml di acqua distillata).

Per i test di colata e pressatura vengono usati i seguenti parametri:

- **Temperatura di lavorazione 21° C**
- **Miscelatura manuale 30 sec.**
- **90 sec. sotto vuoto a 450 giri/min**
- **Mantenimento 30 sec. sotto vuoto**
- **Preriscaldamento con la tecnica veloce**