

Leitfaden zum Erstellen und Versenden Ihrer Konstruktionsdaten

**Materialwahl-
„Lasersintern“**

Stumpfpassung

Gerüstdesign

Anatomisches Design

**Passungsparameter
0.02 mm
Zementspalt
0.05 mm
Passungsp.- Höhe
2mm**

**Kappenstärke
0.5mm
Randstärke
0.2mm**

**Bitte beachten Sie die Konstruktionsbesonderheiten Lasersintern (siehe Rückseite):
Infoblatt Lasersintern / Tipps zum Konstruieren**

Bitte loggen Sie sich hier zum LS-Portal ein.

www.flussfisch-dental.de

Im Kundenportal bitte unter „Auftrag erstellen“ die Datei hochladen.

Lage der hochzuladenden dcm-Datei:

**CAD
-> „dcm“
-> Doppelklick
dcm-Dateien kopieren.**

Infoblatt zur Gerüstverarbeitung Lasersintern

Tipps zum Konstruieren mit dem „DentalDesigner“ von 3shape

1. Materialparameter: Wählen Sie die Materialart NEM bzw. NP (beim DentalDesigner) aus.
2. Gipsstümpfe: Passungsparameter 0,0-0,03mm, Zementspalt 0,02-0,07mm,
3. Kappenstärke 0,5 mm.
4. Randstärke sollte 0,18-0,2 mm betragen.
5. Fräskorrektur kann zur Passungsoptimierung benutzt werden: Parameter: Fräsradius 0,3-0,5 mm, Abstand Fräskorrektur 2 mm.
6. Brückenverbinder: Empfehlung für großspannige Brücken und Zischenglieder mit großem Volumen ist ein Querschnitt von 0,9-1,2 mm, diese Gerüste sollten mit einer Girlande für eine bessere Wärmeableitung und zum Schutz vor Verzügen des Gerüsts unterstützend modelliert werden.
7. Okklusale Kontakte der anatomischen Kauflächen mit ca. 0,05 - 0,15 mm in Kontakt setzen.
8. Implantatabutments mit Scan-Spray: Passungsparameter: 0,00-0,01mm, Zementspalt 0,02-0,04mm, Fräskorrektur ausschalten. Den Abstand zur Präparationsgrenze auf 2 mm erhöhen.

Tipps zur Weiterverarbeitung der CoCr „SP2“ Gerüste WAK 14 -14,5 * [10 -6 K-1](25-500°C)

Kontrolle der Passung:

Konstruktionen auf das Vorhandensein von Federrändern überprüfen und diese gegebenenfalls entfernen. Falls vorhanden, kleinste Lasersinterperlen an den Innenflächen der Kronen drucklos mit einem kreuzverzahnten Fräskörper entfernen. Dabei sollte die Umdrehungsgeschwindigkeit nicht höher als **10.000 U/min.** sein.

Oberfläche zum Verblenden vorbereiten:

Die zu verblendende Oberfläche muss in jedem Fall mit einem Hartmetallfräser komplett abgezogen werden (Schleifbewegung möglichst nur in eine Richtung). Anschließend sollte die Oberfläche mit Aluminiumoxid (110 - 250 µm) und **3-4 bar** abgestrahlt und mit dem Dampfstrahler gereinigt werden. Keramik nur mechanisch entfernen. Flußsäure (HF) greift das Metallgerüst an.

Oxidbrand/Bonder

Ein Oxidbrand wird empfohlen (950-980°C) 10 Minuten unter Vakuum, danach das Oxid unbedingt mit 250 µm und 3-4 bar abstrahlen. Anschließend gründlich mit dem Dampfstrahler reinigen. Bitte beachten Sie die Herstellerangaben des verwendeten Bonders. Bei einigen Produkten ist ein Oxidbrand kontraindiziert, wie z.B. beim Wieland „REFLEX NP Safe“.

Verblendung:

Opakerbrand

Tragen Sie zuerst eine dünne Opakerschicht („Washbrand“) und anschließend eine zweite deckende Schicht auf. Dampfen Sie die Oberfläche vor dem ersten Dentinauftrag noch einmal gründlich ab.

Dentinbrand

Bitte beachten Sie die Angaben Ihres Keramikherstellers und fragen Sie uns nach unseren Erfahrungen. Bei vielen Keramiken wird bei allen Dentinbränden -einschließlich Glanzbrand- ein **Entspannungskühlen** empfohlen. Kühlen Sie den Ofen langsam in ca. 3 - 4 Minuten auf etwa 500°C herunter. Bei sehr voluminösen Arbeiten können die Schließ- und Trockenzeiten verlängert sowie die Endtemperatur geringfügig erhöht werden. Das auf dem Träger platzierte Verblendgerüst auf dem Brenntisch ruhen lassen, bis der Ofen seine Bereitschaftstemperatur erreicht hat. Der Träger kann nun herunter genommen werden, um neben dem Ofen auf Raumtemperatur abzukühlen.

Kurzanleitung zur Gerüstverarbeitung

1. Federrand kürzen und evtl. Lasersinterperlen an den Innenflächen entfernen.
2. Die zu verblendende Fläche mit einem kreuzverzahnten Fräser abziehen.
3. Abstrahlen mit **3-4 bar** und 110 - 250 µm Aluminiumoxid.
4. Oxid- oder Bonderbrand durchführen.
5. Das Oxid abstrahlen mit **3-4 bar** und 110 - 250 µm Aluminiumoxid.
6. Washbrand
7. Zweite Opakerschicht deckend auftragen
8. Beachten Sie die Angaben Ihres Keramikherstellers und fragen Sie uns nach unseren Erfahrungen. Bei den meisten Keramiken sollte bei allen Dentinbränden, einschließlich Glanzbrand, ein **Entspannungskühlen bis auf ca. 500° in ca. 3-4 min durchgeführt werden.**
9. Das auf dem Träger platzierte Gerüst auf dem Brenntisch ruhen lassen, bis der Ofen seine Bereitschaftstemperatur erreicht hat.
10. Brenngutträger mit dem Verblendgerüst neben dem Ofen auf Raumtemperatur abkühlen lassen.