

Tizian™ Titan Grad 2 und Tizian™ Titan Grad 4

Verarbeitungshinweise

Sicherheitshinweis

Bei der Bearbeitung von Titan werden Stäube freigesetzt, die zur Schädigung der Lunge, sowie zur Reizung der Augen und der Haut führen. Eine Bearbeitung darf daher nur bei ordnungsgemäßer Funktionieren der Absauganlage durchgeführt werden.

Daher beachten Sie bitte stets folgende Sicherheitshinweise:

- Das Ausarbeiten von Titan immer unter einer lokalen Absaugung durchführen
- Bei der Ausarbeitung darauf achten, dass das Produkt nicht in die Augen oder in Berührung mit Schleimhäuten kommt
- Schleifstäube nicht einatmen
- Mundschutz und Schutzbrille tragen

1. Präparationsrichtlinien

Für eine Titanversorgung geeignete Präparationen sind die Stufen-, Hohlkeh- oder Tangentialpräparation. Die Übergänge von den axialen zu den okklusalen bzw. inzisalen Flächen sind abzurunden oder auf dem Modell mit Scanwachs auszublocken.

2. Formschleifen

Zur Herstellung von Zahnersatz aus Tizian™ Titan dürfen nur solche Maschinen, Anlagen und Werkzeuge verwendet werden, die für die Bearbeitung von Titan zugelassen sind. Bitte beachten Sie die Hinweise in der Gebrauchsanleitung Ihres Fräsgerätes.

3. Gerüstdimensionierung

Die Gerüstwandstärke der Kronen sollte 0,5 mm nicht unterschreiten.

Die Verbinderquerschnitte sollten im Frontzahnbereich 5,5 mm² und im Seitenzahnbereich 8 mm² nicht unterschreiten. Die Höhe der Verbinder sollte so groß wie möglich gewählt werden.

Frontzahngerüste dürfen bis zu drei zusammenhängende Brückenglieder zwischen den Pfeilern aufweisen. Im Seitenzahnbereich sind

maximal 2 Brückenglieder zwischen den Pfeilern zulässig.

Bei Freidbrücken ist maximal ein Anhänger zulässig. Generell gilt: je mehr Zwischenglieder, desto stabiler muss das Gerüst gestaltet werden.

Um Abplatzungen der Verblendkeramik zu vermeiden, sollte eine anatomische Gerüstmodellation erfolgen, so dass die Verblendkeramik mit gleichmäßiger Schichtdicke von 1 - 2 mm aufgetragen werden kann.

4. Heraustrennen der Gerüste aus dem Rohling
Die gefrästen Gerüste können mit für Titan geeigneten, kreuzverzahnten Hartmetallfräsern oder Trennscheiben (empfohlen werden 0,3 mm) aus dem Blank herausgetrennt werden. Dabei ist besonderes Augenmerk auf die Ränder der Arbeiten zu legen.

5. Bearbeiten der Gerüste

Die Ausarbeitung der Gerüste erfolgt mit für Titan geeigneten, sauberen, kreuzverzahnten Hartmetallfräsern.

Um Blasenbildung während der Verblendung zu vermeiden, bitte die Werkzeuge nur in einer Richtung über die Oberfläche ziehen.

Die komplette Oberflächenbearbeitung sollte drucklos bei max. 15.000 U/min durchgeführt werden.

Die Oberflächen sind nach der Ausarbeitung mit reinem Aluminiumoxid (50 - 125 µm) unter einem Druck von max. 2 bar abzustrahlen.

Eine Funkenbildung muss vermieden werden!

Nach der mechanischen Bearbeitung und bevor die Reinigung mit Wasser erfolgt, muss das Objekt 10 Minuten ruhen, damit eine optimale Passivierung erreicht wird.

Die Gerüste danach gründlich mit dem Abdampfer reinigen und mit Alkohol oder Ethylacetat entfetten.

Niemals Flusssäure zur Reinigung verwenden!