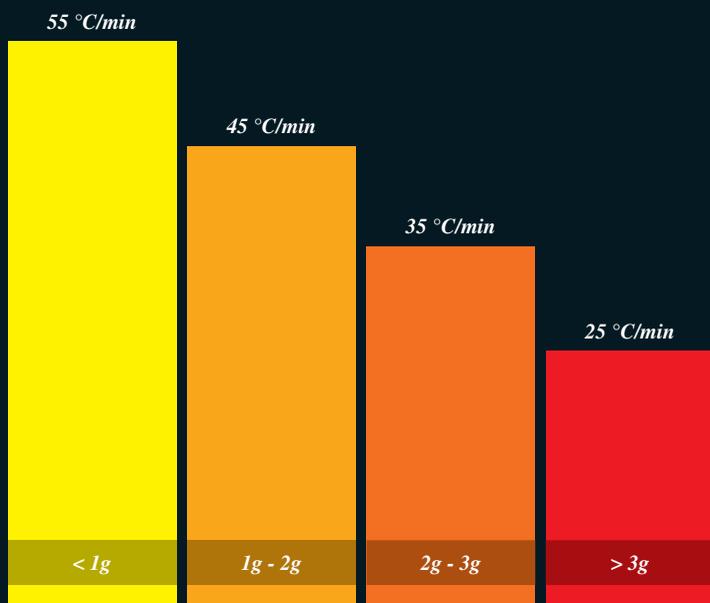


ICE ZIRKON CÉRAMIQUE - Recouvrement de la céramique

Directives de cuisson pour les restaurations en zircone recouverte de céramique

La zircone étant un mauvais conducteur thermique, elle doit être cuite selon une procédure bien spécifique



Poids par unité*

*L'unité dentale avec la masse plus grande définit le temps de travail.

Conseils

- Au cours de la désolidarisation du socle (piéd) de l'armature en zircone avec un disque diamanté il faut procéder lentement, afin de ne pas créer de foyer incandescent.
- Éviter de surchauffer la pièce (jet de vapeur, sablage et brillantage par polissage, élaborer).
- Ne pas utiliser un disque diamanté pour séparer la zircone.
- Pour une peinture homogène la structure en zircone doit être sablée. Ce sablage a pour but de rendre la surface suffisamment rugueuse et de la nettoyer en éliminant les résidus.
- Si le bridge à recouvrir de céramique est fin, qu'il ne comporte pas d'éléments intermédiaires épais, la cuisson pourra s'effectuer selon la procédure habituelle avec une montée en température de 55 °C/min. Si le volume des éléments intermédiaires est plus important, une courbe de cuisson spéciale sera indispensable, car la céramique montée sur ceux-ci cuira plus difficilement que celle montée sur les chapes.
- Pour une liaison optimale : réaliser une cuisson de connexion (dentine).
- Quelle que soit la taille de l'armature, le temps de maintien de la température finale doit être d'au-moins 2 minutes.
- Plus l'armature sera massive, plus la montée en température devra être lente, afin d'éviter tout choc thermique. Sinon des fissures risquent de se former.
- Après le cycle de cuisson, le four doit rester fermé jusqu'à ce qu'une température d'au moins 600 – 700 °C ait été atteinte. La structure doit être seulement retirée du four à partir d'une température de 200 °C.

ICE ZIRKON CÉRAMIQUE - Tableau de cuisson

	Bridges massifs	Couronnes unitaires et petits bridges
Température initiale	300 – 350 °C	300 – 350 °C
Temps de séchage	2 – 4 min	2 min
Temps de préchauffage	6 – 8 min	4 – 6 min
Montée en température	20 – 35 °C/min	35 – 55 °C/min
Wasbrand (avec dentine)	860 – 920 °C, 2 – 5 min temps de maintien	860 – 920 °C, 2 – 5 min temps de maintien
Cuisson de Dynamik Dentine	830 – 840 °C, 1 – 2 min temps de maintien	830 – 840 °C, 1 – 2 min temps de maintien
1° cuisson	820 °C, 1 – 2 min temps de maintien	820 °C, 1 – 2 min temps de maintien
2° cuisson et autre cuissons	0 – 15 °C en moins (temp. finale), 1 – 2 min temps de maintien	0 – 15 °C en moins (temp. finale), 1 – 2 min temps de maintien
Cuisson des peintures	730 °C, 1 min temps de maintien	730 °C, 1 min temps de maintien
Cuisson de glaçage	780 – 800 °C, 1 min temps de maintien	780 – 800 °C, 1 min temps de maintien
Activer vide à	400 – 450 °C	400 – 450 °C
Éteindre vide à	1 °C en dessous de la température de cuisson finale	1 °C en dessous de la température de cuisson finale
Niveau de vide	max	max
Refroidissement	Refroidissement à long terme, selon la masse utilisée	

