



Figura 62



Figura 63



Figura 64



Figura 65

TRANSPARENTES DE UNA A TRES PIEZAS									
TIEMPO SECADO	TIEMPO CALOR	TIEMPO QUEMADO	TEMPE. SUBIDA	VACUM	TEMPE. INICIAL	TEMPE. FINAL	MANTE. CON VACIO	MANTE. SIN VACIO	TIEMPO ENFRIAR
3 min.	3 min.	4 min.	60° x min.	1-punto menos de vacío	645°	935°	30 seg.	1 min.	2 min.

TRANSPARENTES MÁS DE CUATRO PIEZAS									
TIEMPO SECADO	TIEMPO CALOR	TIEMPO QUEMADO	TEMPE. SUBIDA	VACUM	TEMPE. INICIAL	TEMPE. FINAL	MANTE. CON VACIO	MANTE. SIN VACIO	TIEMPO ENFRIAR
4 min.	4 min.	6 min.	56° x min.	1-punto menos de vacío	645°	935°	30 seg.	1 min.	2 min.

Tabla 5

SINTERIZADO-BIZCOCHO DEL TRANSPARENTE (Tabla 5).

Se termina de amoldar con plantillas matrices y se aplica la tercera "cocción" de sinterizado-vitrificado por capas según la escala siguiente.

RECUBRIMIENTO TOTAL. DENTINA E INCISALES (Tabla 6).

Figura 66: Los 13, 11+21, 23 con color A2, los 12+22 con color A1, igual al color de los incisivos inferiores.

Son de vital importancia los procesos de secado, calentado y quemado de toda clase de modelados cerámicos, por lo que es recomendable que las temperaturas iniciales mínimas estén entre los 500°C y los 550°C, para las de 700°C, a 900°C, Y la temperatura inicial los 640°C, 650°C para las de 900°C, a 1000°C. También tener la seguridad de haber quemado todas las moléculas de la polución ambiental, las

INCISALES Y TRANSLÚCIDOS DE UNA A TRES PIEZAS									
TIEMPO SECADO	TIEMPO CALOR	TIEMPO QUEMADO	TEMPE. SUBIDA	VACUM	TEMPE. INICIAL	TEMPE. FINAL	MANTE. CON VACIO	MANTE. SIN VACIO	TIEMPO ENFRIAR
4. min.	4 min.	7 min.	60° x min	29 mm	645°	944°	30 seg.	1 min.	2 min.

INCISALES Y TRANSLÚCIDOS MÁS DE CUATRO PIEZAS									
TIEMPO SECADO	TIEMPO CALOR	TIEMPO QUEMADO	TEMPE. SUBIDA	VACUM	TEMPE. INICIAL	TEMPE. FINAL	MANTE. CON VACIO	MANTE. SIN VACIO	TIEMPO ENFRIAR
5. min.	5 min.	8 min.	56° x min	29 mm	645°	944°	30 seg.	1 min.	2 min.

Tabla 6. Recubrimiento total, dentina e incisales



Figura 66

impurezas que se incluyen en las masas de la cerámica durante su utilización, las del agua o líquidos y la de los colorantes volátiles. Las restantes y las quemadas que se hallen dentro de la mufla del horno, sean arrastradas por la absorción del vacío o bien quedarse pegadas a las paredes. Sin olvidar nunca los tres procesos anteriores del sinterizado, “cocción”, que influyen a la hora de mejorar la luminiscencia en todos los procesos del configurado, de todas las cerámicas, y en todos los sistemas de modelados, bien sea de forma directa, o por capas.

En cuanto a los tiempos de los sinterizados, si por ejemplo habitualmente desde la temperatura inicial hasta la final la diferencia es de 300 °C., y el tiempo de “cocción” es de 6 minutos, la subida por minuto sería de 50°C. Quiere decirse que siempre se ha de respetar el tiempo de “cocción”, para lo cual habrá que aumentar o reducir los tiempos marcados por la técnica de cada cerámica.

En el proceso de sinterizar por capas, para la saturación de los colores base del primer modelado (dentina e incisal), únicamente se interviene con una pequeña variación, que consiste en que en el sinterizado-bizcocho del primer cuerpo, las temperaturas de los colores bases, sean “cocidas”, entre 4°C o

5°C, por debajo de la temperatura habitual, y con la influencia de un punto menos del vacío total, (este método es aplicable a las cerámicas de media fusión, de entre los 900°C a 1.000°C). Para las cerámicas de más baja fusión, entre los 800°C y 900°C, el método más adecuado será el de bajar entre 3° o 4°C, a la temperatura habitual, y en las de 700°C a 800°C, solamente 3°C, en ambos casos con un punto menos de vacío. El resultado óptimo obtenido, sería que la superficie de estas sinterizaciones (cocciones bizcocho), deberían ser semejante al de la superficie de las trufas.

Y en el recubrimiento total que realice para aumentar la fluorescencia y la luminosidad de las cerámicas se hace necesario utilizar el método del sinterizado-vitrificado de las últimas “cocciones”; por lo que a las porcelanas de media fusión de temperatura, 900°C. 1.000°C. habitual “final” de la “cocción”, se le deberá aumentar de 3°C a 4°C, realizando esta “cocción” con el vacío total,

Y en cuanto a las cerámicas de fusión más baja, entre los 700°C y los 900°C, a la temperatura habitual final del sinterizado-vitrificado, “cocción”, se le añadirán entre 2°C, y 3°C a las más altas, realizando este sinterizado-vitrificación, “cocciones”, con el vacío total, debiendo obtener unos resultados superficiales parecidos al de los glaseados.

El P. M.C. por capas, utilizado en la elaboración de las restituciones en cerámica para uso dental, posibilita intensificar una mayor fluorescencia con la luz ultravioleta, y una luminosidad que es

igual o mayor a la del diente natural.

El P. M.C. de las sinterizaciones, “cocciones” por capas, en la elaboración de las anatomías de las piezas para toda reposición dental es aplicable a todas las cerámicas existentes para las modelaciones de reposición y cubrimiento sobre toda “estructura” de soporte y ajuste, metálicas o de cerámica.

En el campo de las cerámicas para la elaboración de incrustaciones, carillas, “Máscaras”, coronas, fundas yakets, y puentes, creo que no existen cerámicas ni peores ni mejores, ya que todas tienen su técnica para lograr su BELLEZA, existiendo desde hace años la posibilidad de poder elegir la porcelana o cerámica que creemos que es la mejor.

Se debe tener presente que en la elección influye directamente el ceramista al considerar que la cerámica escogida, por su técnica y su tratamiento, es la que mejor se habituará a su labor personal, sin olvidar que cada ceramista está experimentado en el manejo de sus hornos, temperaturas y vacío, y todo ello va a influir de manera muy decisiva a la hora de que logremos mayores satisfacciones en el resultado final.

AGRADECIMIENTOS

Colaboraron en estos “trabajos”:

- Como asesor y preparador de tallados e impresiones, el Dr. D. Juan Manuel Aragonese Lamas, médico Odontólogo, profesor Asociado U.R.J.C., master Implantes Baylor.
- “Trabajos” realizados en los laboratorios: Precisión y Estética Dental, en Almoradí (Alicante); de Dña. Teresa Diego Martínez, gerente del Laboratorio.
- Aragonese S. L., zona industrial de Alcobendas. (MADRID) de Dña. Maria Isabel Aragonese Lamas, gerente del Laboratorio.
- Redactora: D.ª Begoña Aragonese Lamas.

Cuando la precisión es tu mayor aliado, solo puedes disponer de los mejores materiales.

Puentes de zirconio y rehabilitaciones directas al implante.

aragonese
centro protésico dental

Aragonese C.P.D.
C/Sepúlveda 13, 28108 Alcobendas, Madrid
www.aragonese cpd.com info@aragonese cpd.com