

cera^{motion}[®]
LiSi



Consigli di lavorazione.

Egregio Cliente,

scegliendo Dentaaurum, ha deciso di orientarsi su una linea di prodotti ad elevato standard qualitativo per la realizzazione di lavori estetici in ceramica.

Punto di partenza per ottenere ottimi risultati è seguire attentamente le specifiche modalità d'uso della ceramica utilizzata.

In questo opuscolo vengono riportati molti consigli pratici per evitare di commettere errori nella lavorazione dei nostri prodotti nonché molte indicazioni per correggere quelli eventualmente commessi.

In caso di ulteriori problemi nell'uso dei nostri prodotti, può contattare telefonicamente il nostro Servizio di Assistenza Clienti al numero sotto riportato o inviarci una E-Mail.

Per domande sull'uso dei nostri prodotti, è disponibile il nostro Servizio di Assistenza Clienti ai seguenti numeri telefonici: 051 8650084 oppure 334 6000838 o inviando una E-Mail a laboratorio@dentaaurum.it.

Ulteriori informazioni tecniche sui sistemi di ceramica Dentaaurum sono disponibili nel sito internet www.dentaaurum.com.

Avvertenze

- Presupposto per la buona riuscita di qualsiasi lavoro in ceramica è la perfetta taratura del forno di cottura. A questo proposito consigliamo di verificare regolarmente il proprio apparecchio.
- Usando forni combinati (per pressare e per cuocere) è altresì importante mantenere pulita la camera di cottura al fine di evitare contaminazioni della ceramica.
- Mantenere il forno sempre chiuso. Per evitare l'inclusione di umidità nella camera, dopo l'uso, chiudere il forno o impostare la modalità "Notte".

Indice

Consigli di lavorazione della ceramica ceraMotion® LiSi

Pagina		Nr.
4	Pressatura fallita	1
4	Sbavature di pressatura sull'oggetto	2
5	Superfici ruvide	3
5	Restauro difettoso dopo la smuffolatura	4
5	Rottura del cilindro durante la pressatura	5
5	Ceramica troppo trasparente	6
5	Ceramica troppo opaca o lattiginosa	7
6	Presenza di puntini nero-blu nella ceramica	8
6	Presenza di punti bianchi nella ceramica	8
6	Pressatura scura	8
6	Rotture nell'oggetto dopo la ceramizzazione	9
6	Crepe o porosità dopo la ceramizzazione ovvero la glasura	10

Consigli di lavorazione della ceramica ceraMotion® LiSi

Nr.	Problema	Causa	Rimedio
1	Pressatura fallita	■ Temperatura di preriscaldamento troppo bassa ■ Temperatura di pressatura troppo bassa o il forno non è stato preriscaldato ■ Gli oggetti sono stati posizionati nel cilindro ad altezze differenti ■ Troppi oggetti da pressare – troppo poca ceramica da pressare ■ La ceramica da pressare deve scorrere dagli spessori più grossi a quelli più sottili ■ Perdita di calore del cilindro ■ Modellazione troppo sottile	■ Alzare la temperatura di preriscaldamento ■ Alzare la temperatura di pressatura ed eventualmente calibrare il forno. Preriscaldare sempre il forno da pressatura ■ Posizionare gli oggetti alla stessa altezza ■ Pesare gli oggetti da pressare e utilizzare la necessaria quantità di ceramica ■ Imperniare sempre sugli spessori più grossi ■ Il cilindro dovrebbe passare dal forno di preriscaldamento a quello di pressatura entro 30 secondi ■ Non scendere sotto lo spessore di 0,4 mm
2	Sbavature di pressatura sull'oggetto	■ Lavorazione impropria del rivestimento da pressare ■ È stato impiegato un rivestimento inadatto per la pressatura ■ Troppo poco spazio tra l'oggetto o gli oggetti e la parete esterna del cilindro ■ Temperatura di preriscaldamento troppo elevata ■ Cilindro posizionato nel forno di preriscaldamento troppo vicino alle resistenze	■ Osservare le modalità d'uso del rivestimento impiegato ■ Utilizzare solo rivestimenti specifici per la pressatura ■ Distanza degli oggetti tra loro 5 mm e dalla parete esterna del cilindro 10 mm ■ Verificare la temperatura ed eventualmente correggerla ■ Mantenere la distanza minima di 2 cm dalla parete isolante

Consigli di lavorazione della ceramica ceraMotion® LiSi

Nr.	Problema	Causa	Rimedio
3	Superfici ruvide	■ Temperatura di pressatura troppo alta ■ Pressione troppo alta ■ Tempo di pressatura troppo alto ■ Rivestimento da pressare non ottimale o non miscelato a sufficienza	■ Ottimizzare le impostazioni del forno di pressatura (cominciando a ridurre la temperatura di pressatura) ■ Utilizzare il rivestimento ceraMotion® LiSi Press seguendo le specifiche modalità d'uso
4	Restauro difettoso dopo la smuffolatura	■ Smuffolatura con una pinza	■ Sabbiare solo con ossido di alluminio o perle autolucidanti secondo le specifiche modalità d'uso ■ Non utilizzare pinze per la smuffolatura
5	Il cilindro si rompe durante la pressatura	■ Pistone di pressatura non posizionato correttamente ■ Nell'impilare 2 lingotti di pressatura non si è fatta abbastanza attenzione alla loro esatta sovrapposizione ■ La parte superiore del cilindro non è parallela alla base di pressatura	■ Il pistone di pressatura deve trovarsi nel canale in posizione perpendicolare ■ Posizionare i lingotti di pressatura correttamente uno sopra l'altro ■ Assicurarsi che l'anello in silicone e la base di pressatura siano posizionati correttamente ■ Non è stato rimosso correttamente il rivestimento sulla parte superiore del cilindro
6	Ceramica troppo trasparente	■ Temperatura di pressatura troppo alta	■ Calibrare il forno ■ Ridurre la temperatura di pressatura
7	Ceramica troppo opaco o lattiginosa	■ Temperatura di pressatura troppo bassa	■ Calibrare il forno ■ Aumentare la temperatura di pressatura

Consigli di lavorazione della ceramica ceraMotion® LiSi

Nr.	Problema	Causa	Rimedio
8	Presenza di puntini nero-blu nella ceramica Presenza di punti bianchi nella ceramica Pressatura scura	■ Cera da modellazione non pulita ■ La presenza di spigoli vivi nella modellazione in cera possono favorire il distacco di frammenti di rivestimento ■ È stata impiegata una cera da modellazione non idonea	■ Utilizzare solo cere pulite ■ Evitare di modellare spigoli vivi e sottosquadri ■ Utilizzare solo cere organiche, adatte per la pressatura
9	Rotture nell'oggetto dopo la ceramizzazione	■ Struttura troppo sottile ovvero eccessivo apporto di ceramica ■ Oggetto estratto troppo presto dalla camera di cottura ■ Dopo la cottura l'oggetto è stato esposto a corrente d'aria fredda ■ L'oggetto è stato afferrato con pinzette metalliche, raffreddato con aria o con acqua ■ Sono stati utilizzati supporti per forno inadatti (supporti grossi di metallo, o simili)	■ Lo spessore della struttura non deve mai essere inferiore a quello della ceramica applicata. ■ Rimuovere l'oggetto dal forno solo a fine cottura (prestare attenzione al segnale acustico del forno) ■ Evitare di esporre l'oggetto a correnti d'aria fredde ■ Lasciare sempre raffreddare l'oggetto a temperatura ambiente. Non toccarlo con pinzette metalliche, é raffreddarlo con aria o acqua. ■ Utilizzare supporti adatti per la ceramica integrale (supporti in ceramica, in platino, o simili)
10	Crepe o porosità dopo la ceramizzazione ovvero la glasure	■ Non è stato completamente rimosso l'eventuale strato di reazione sulla superficie della struttura	■ Rimuovere completamente lo strato di reazione con ossido di alluminio a grana media e 1 – 2 bar di pressione

Note

Il Gruppo Dentaaurum

Germania | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
oltre ad altri 130 paesi nel mondo.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



www.dentaaurum.com



Data dell'informazione: 11/18
Con riserva di apportare modifiche

D
DENTAURUM
ITALIA

Dentaaurum Italia S.p.a. | Via degli Speciali, 142/144 | Centergross 40050 Funo (BO)
Telefono 051 862580 | Fax 051 863291 | www.dentaaurum.it | info@dentaaurum.it