

Instrukcja użytkowania bloczków pritidenta

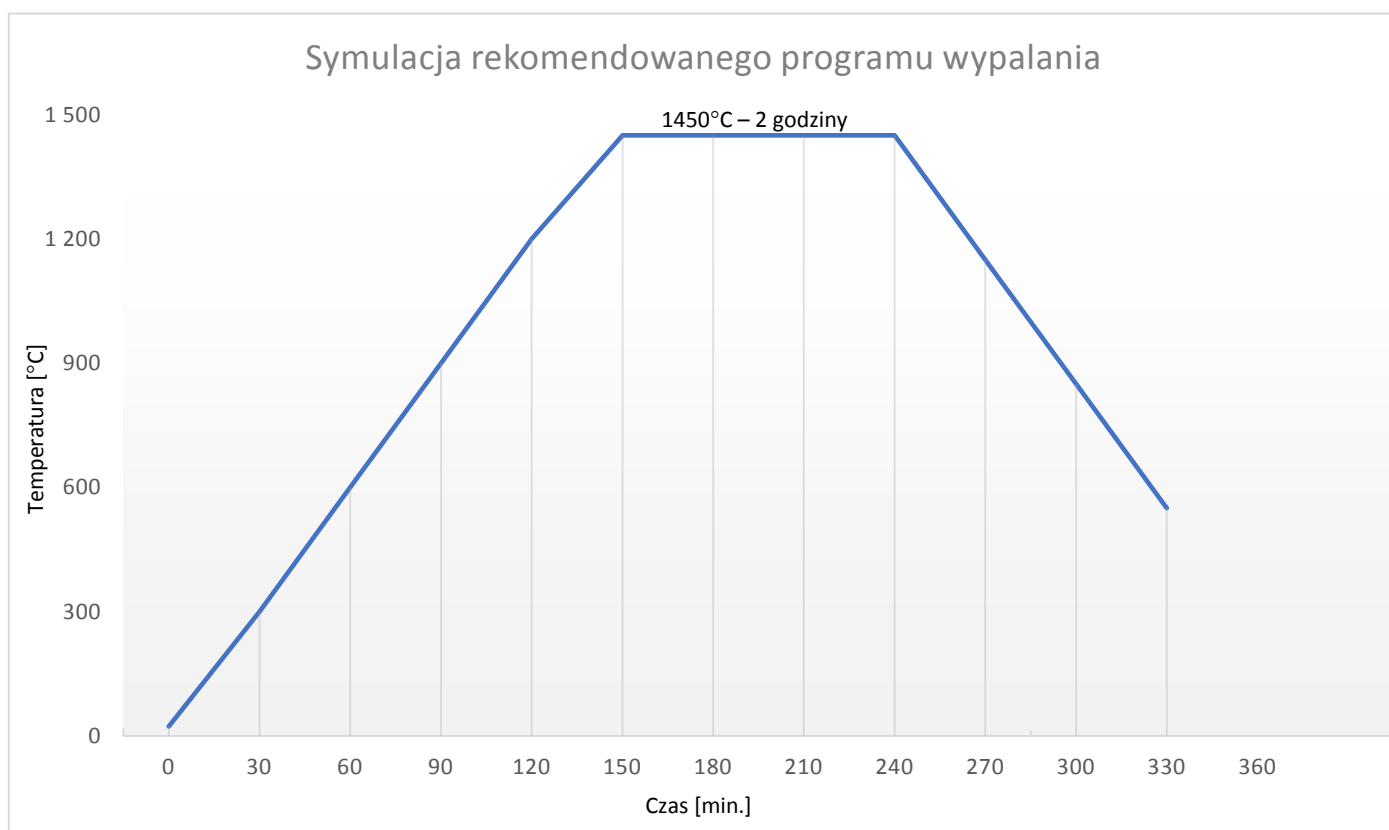
Najlepsze rezultaty z bloczkami pritidenta możliwe są do uzyskania przy **frezowaniu na sucho**. Jeżeli zaś obrabiane przeprowadzane jest na mokro, rekomendujemy **używania jedynie czystej wody, bez chłodziw i innych dodatków**. Ponadto radzimy także **wyczyścić filtr**. Dlaczego? Chłodziwa i inne dodatki wpływają na transparencję i mogą prowadzić do zmiany koloru bloczka. Podejście pragmatyczne: polecamy skorzystać z **drugiego zbiornika!**

Zalecenia dotyczące ustawień parametrów:

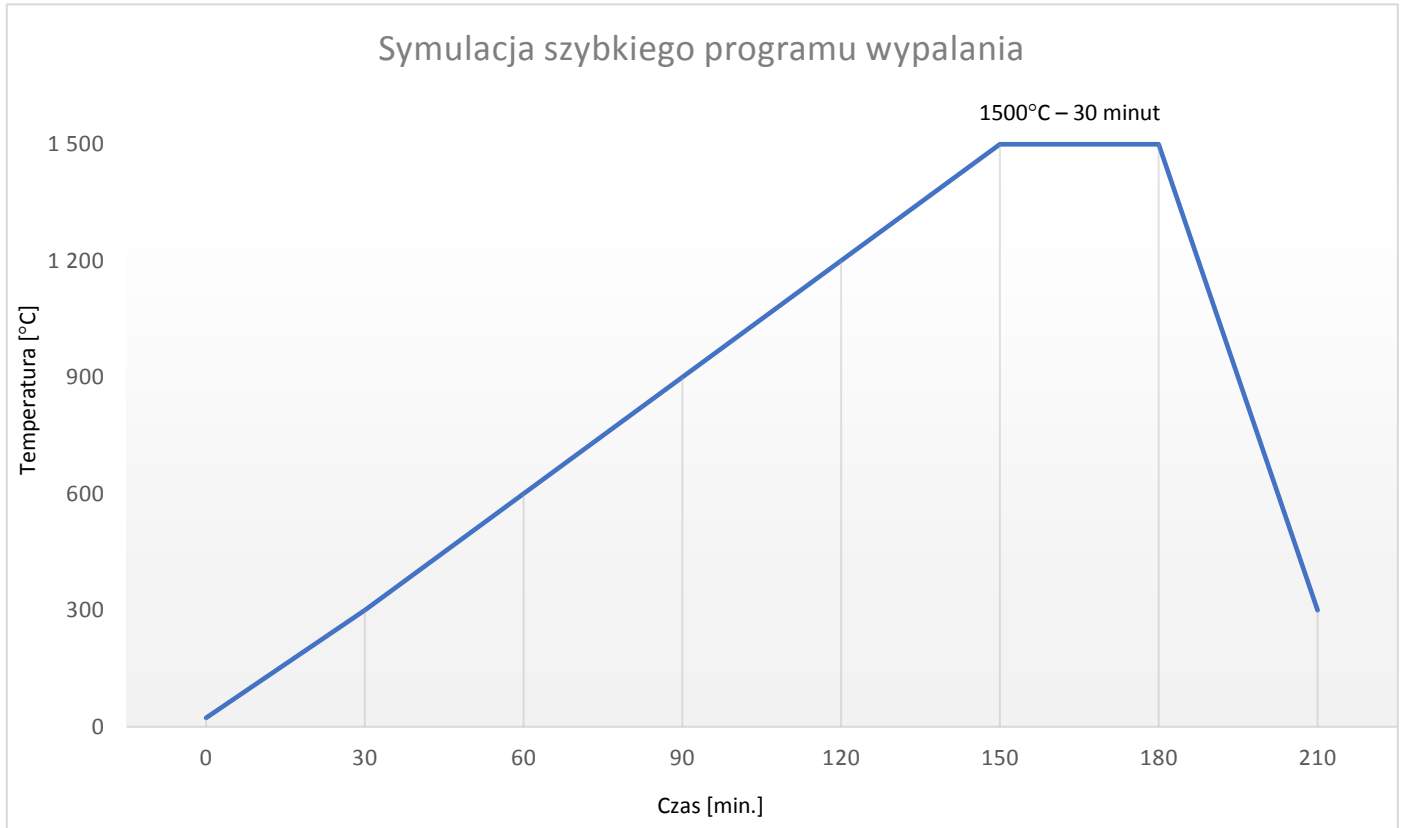
- grubość marginesu ustawić na 150µm.
- zmienić opcję frezowania na tryb delikatny.
- w oprogramowaniu CEREC software wybrać materiał „inCoris TZI”
- spośród opcji rozmiaru bloczka przełączyć na: „medi S” lub „40/19”
- na każdym bloczku wydrukowany jest jego współczynnik powiększenia – F musi on zostać wprowadzony ręcznie np.: *Z 229005

Zalecenia dotyczące synteryzacji:

- **Koniecznie wysuszyć przed synteryzacją!**
W przypadku mokrego frezowania, pozostawić bloczek do wyschnięcia przed włożeniem materiału do pieca. Czynność ta uchroni pracę przed pęknięciami.
- Rekomendowany **program wypalania:**
Zaczynając od temperatury pokojowej pieca należy ją zwiększać z częstotliwością 10 °C/min aż do osiągnięcia 1,450 °C. W tej temperaturze należy wypalać pracę przez 2 godziny, a następnie chłodzić o 10 °C/min z powrotem do temperatury pokojowej. W zależności od pieca, chłodzenie w sposób naturalny zaczyna się przy około 600 °C.



- **Szybkie wypalanie** może zostać przeprowadzone pod **określonymi warunkami**.
Dla koron i mostów z maksymalnie trzema punktami: zacząć od temperatury pokojowej podnosząc o 10 °C/min aż do uzyskania 1500 °C. Czas wypalania w tej temperaturze to 30 minut, następnie należy chłodzić pracę o 40 °C/min z powrotem do warunków pokojowych.



- **Używanie opcji CEREC SpeedFire obecnie nie działa.**



Zalecany sposób syntezy. Praca przed i po procesie spiekania.