

# ◆ PORCELAIN ADDMATE NORITAKE ◆

## PORCELAINE DE CORRECTION BASSE FUSION

### PRESENTATION DE LA PORCELAIN ADDMATE



ADDMATE est une porcelaine de correction basse fusion pour tous types de porcelaine (avec un coefficient d'expansion thermique compris entre  $12.0 - 13.0 \times 10 / ^\circ\text{C}$ ) à l'exception cependant de la porcelaine pour titane.

La correction après soudure secondaire a toujours été considérée comme difficile, mais, avec cette porcelaine, cela est désormais possible. D'autres possibilités sont offertes, corrections après glaçage, comblement de bulles d'air ou de gaz et réparation de fêlures. Dans le cas où la surface à réparer serait trop importante, il est conseillé d'employer la céramique traditionnelle.

### UTILISATION DE LA PORCELAINE ADDMATE.

#### 1) Correction de structure après glaçage

Appliquer la porcelaine sur le point de contact ou sur la zone de manque et effectuer la cuisson. Si la zone à corriger représente une masse importante, il est conseillé d'utiliser la porcelaine EX-3.

#### 2) Réparation après élimination d'impureté

Après élimination du point noir à l'aide d'une fraise carbure, sabler légèrement la zone à réparer (oxyde d'alumine 1.5KG de pression) nettoyer soigneusement à la vapeur ou au bain ultrasonique. Appliquer la masse de porcelaine ADDMATE et effectuer la cuisson.

#### 3) Correction des bulles d'air

##### a) Réparation des PIN-HOLE

Les pin hole sont des bulles d'air de la taille d'une tête d'épingle traversant la porcelaine jusqu'à la surface. Pour les combler, insérer la porcelaine ADDMATE sans élargir la cavité à l'aide d'un instrument pointu. Appliquer la masse un peu plus épaisse pour tenir compte de rétraction. Effectuer la cuisson et éliminer la masse excédentaire.

##### b) Réparation de bulles de gaz

1) Eliminer le cratère de porcelaine et cerner le trou à l'aide d'une fraise diamantée ou en . Il est recommandé Dans la zone incisale, il est conseillé d'élargir le trou verticalement pour rendre la réparation moins visible. Pour une réparation au niveau de collet, il est conseillé d'élargir horizontalement.

2) Sabler à l'oxyde d'alumine 1.5KG de pression pour aviver le métal au fond du trou.

3) La masse opaque de réparation devra avoir la même épaisseur que celui existant (la masse opaque a peu de rétraction aussi faites attention a ne pas utiliser en excès) . Il est nécessaire d'éliminer parfaitement l'opaque ADDMATE ayant débordé sur la dentine (après cuisson il apparaîtrait un ligne de démarcation)

4) Appliquer la masse dentine après cuisson de l'opaque. L'application de dentine sera effectuée en tenant compte de la rétraction.

5) Après cuisson, éliminer la porcelaine excédentaire et glacer.

#### 4) Réparation de la fêlure

La fêlure est causée par la différence de coefficient d'expansion entre le métal et la porcelaine, généralement impossible à réparer.

1) Préparer la masse ADDMATE assez liquide et appliquer sur la zone de fêlure.

2) Vibrer à l'aide d'un condenseur à ultrasons.

3) Effectuer la cuisson, la température devra être de  $40^\circ\text{C}$  plus basse que la température de glaçage (si le glaçage a été effectué à  $920^\circ\text{C}$ , la masse ADDMATE sera cuite à  $880^\circ\text{C}$ )

#### 5) Réparation de porcelaine fracturée jusqu'au métal

1) Passer une fraise diamantée sur la zone de porcelaine exposée autour du métal pour faciliter l'application de la masse ADDMATE.

2) Le métal exposé sera sablé à l'oxyde d'alumine 1.5KG de pression.

3) En accord avec le tableau de cuisson (page 9) effectuer la cuisson du lait d'opaque (WASH - BAKE)

4) Appliquer l'opaque ADDMATE, l'épaisseur de la strate opaque devra être la même que celle de l'opaque existant.

5) Appliquer la masse dentine ADDMATE, après la cuisson de l'opaque. L'application de cette masse devra tenir compte de la rétraction.

6) Après cuisson éliminer la porcelaine en excès et glacer (dans le cas d'une soudure secondaire, effectuer le travail sur un modèle en revêtement pour soudure)

#### 6) Réparation de la porcelaine MARGIN

1) Appliquer le séparateur sur le modèle en plâtre et insérer la couronne à réparer (utiliser exclusivement le séparateur NORITAKE TITAN PORCELAINE SEPARATOR)

- 2) Mélanger la masse dentine et la masse opaque en proportion 10:1 et appliquer sur l'endroit à réparer
- 3) Extraire du modèle avec précaution et cuire à la température la plus basse

#### 7) Micro-corrrection des facettes porcelaine après élimination du modèle réfractaire.

- 1) Appliquer le Titan Porcelain Separator sur le modèle en plâtre.
- 2) Repositionner la facette en porcelaine sur son modèle isolé et appliquer la porcelaine à l'endroit du manque
- 3) Après extraction de la facette de son modèle effectuer la cuisson sur l'ouate réfractaire NORITAKE PORCELAIN MAT à la température la plus basse.

### DESCRIPTIF DES TEINTES

LIGHT OPAQUE ( <i>opaque clair</i> )	A1O A2O A3O B2O
DARK OPAQUE ( <i>opaque sombre</i> )	A3.5O B3O B4O
LIGHT BODY ( <i>dentine claire</i> )	A1B A2B A3B B2B
DARK BODY ( <i>dentine sombre</i> )	A3.5B A4B B3B B4B
E ( <i>émail</i> )	Toutes couleurs émail
T ( <i>translucet</i> )	Toutes couleurs translucet
LT ( <i>translucet opalescent</i> )	Toutes couleurs luster opalescent

#### CONTENU DU KIT ADDMATE

Pots de 10 x7 teintes  
Liquide 10 ml x1  
Mode d'emploi

Matériel non fourni : TITAN PORCELAIN SEPARATOR (10ml)

### PROGRAMME DE CUISSON

- Type 1 : WASHBAKE opaque en cas d'exposition du métal de l'armature  
 Type 2 : Correction après soudure secondaire (fêlure, bulle d'air ou de gaz ...)  
 Type 3 : Pour ne pas avoir une surface glacée après cuisson (ou quand on veut éviter un arrondissement des bords)  
 Correction de la zone marginale (n°6)  
 Correction des facettes porcelaine (n°7)  
 Type 4 : Pour les cas non compris entre I et III et quand on souhaite une surface glacée.

#### Cuissons communes à l'opaque, la dentine l'émail et le translucet

	SECHAGE	TEMP.DEPART	VIT.MONTEE	HAUTE TEMP.	VIDE	CASSURE VIDE	MAINTIENT
I	5 mm	450 C°	45 C°	700°C	75cmHg	700°C	1 mm
II	5 mm	450 C°	40 C°	660°C	75cmHg	660°C	1-2 mm
III	5 mm	450 C°	45 C°	680°C	75cmHg	670°C	0
IV	5 mm	450 C°	45 C°	700°C	75cmHg	690°C	0

La température du programme de cuisson peut varier légèrement suivant le type de four.

### REMARQUES

- 1) La porcelaine ADDMATE est une porcelaine basse fusion, qui, si elle n'est pas mise en oeuvre de façon correcte peut perdre sa transparence.
  - a) Le liquide de mélange devra être uniquement le liquide spécifique ADDMATE
  - b) Le séparateur plâtre / porcelaine devra être uniquement le TITAN PORCELAIN SEPARATOR
  - c) N'utiliser pour le séchage des masses, que des tissus absorbants de haute qualité, les fibres synthétiques peuvent interférer et rendre la cuisson imparfaite.
  - d) Les masses seront toujours préparées fraîchement
- 2) Nettoyer le four à céramique à 1000°C sous vide avant chaque utilisation de la céramique ADDMATE.
- 3) Certains fours ne sont pas très précis à basse température. Contrôler la calibration et éventuellement modifier le programme.
- 4) Si la température de soudure est basse, il est conseillé d'effectuer la correction après réalisation d'un modèle en revêtement pour soudure (éviter le contact direct du revêtement avec la porcelaine) de cette façon, on évitera l'éventuelle déformation des parties soudées.
- 5) Pour une réparation après soudure, il est conseillé avant l'application des masses ADDMATE d'éliminer parfaitement les autres matériaux (flux de soudure, etc...)
- 6) Ne pas effectuer d'adjonction de porcelaine sur la zone soudée, cela peut provoquer des fêlures.
- 7) Ne pas essayer d'ajouter de la porcelaine haute fusion EX-3 après cuisson des masses ADDMATE.
- 8) Ne pas oublier de refermer les pots après usage.
- 9) Il est conseillé d'éviter d'inhaler la poudre de porcelaine pendant le grattage.
- 10) Il est conseillé de porter des lunettes de protection pendant le grattage et le polissage des céramiques.