

PLATINA[®] m.

System-Keramik

**Niedrigschmelzende Metall-
keramik, speziell abgestimmt
auf die Universallegierungen
und Presskeramik
von Heimerle + Meule**

- PLATINORM
- PLATINOR[®] M 1
- PLATINOR[®] M 3
- PLATINOR[®] M 4
- AUROPLADENT[®] M
- ECONOR[®] M
- ECONOR[®] MG
- ECONOR[®] ME
- PLATINA[®] press

Gebrauchsanweisung

 0483

Gebrauchsanweisung PLATINAm

Dentalkeramik Typ I Klasse 1a

1 Material und Indikation

PLATINAm ist eine niedrigschmelzende 2-phasige Leucit-Glaskeramik, die nach dem Vita®-Classical-Farbsystem eingefärbt ist. Eine abgestimmte Transparenz und Fluoreszenz ermöglicht die Rekonstruktion natürlicher Zähne als metallkeramische Kronen und Brücken, unter Verwendung aufbrennfähiger Universallegierungen WAK (25-500 °C): 16,0-16,8 µm/mK sowie vollkeramische Restaurationen wie Inlays, Onlays, Veneers und Kronen.

2 Gerüsterstellung

Gießen, ausarbeiten und oxidieren nach den Angaben der Legierungshersteller.

3 Opaker-Brand

Das Materialkonzept entspricht den modernen Opaker-Pasten, die materialsparend in Dosen angeboten werden.

Die Wiederherstellung der ursprünglichen Konsistenz wird durch einfaches Umrühren erreicht.

1. BRAND (Washbrand):

Die erste Opakerschicht mit einem flachen Pinsel, der mit Opakerflüssigkeit benetzt ist (Überschuss entfernen), auf das gut gereinigte Gerüst auftragen, so dass ca. 70 % einer optimalen Metallabdeckung erreicht wird (nicht absaugen!).

Nach dem Opaker-Auftrag wird die Krone oder Brücke auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen ca. 6 - 8 Minuten getrocknet. Anschließend wird der Ofen geschlossen (Bereitschaftstemperatur 400 °C) und mit 55 °C/min und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 820 °C aufgeheizt. Haltezeit: 2 Minuten ohne Vakuum.

2. BRAND:

Mit dem Auftrag der zweiten Opakerschicht wird das Metallgerüst vollständig abgedeckt. Gleiches Vorgehen wie beim ersten Opakerbrand.

4 Schultermassen-Brand

Isolierflüssigkeit auf die Schulter des Arbeitsstumpfes dünn auftragen. Pulver mit **Modellierflüssigkeit 2** zu einer sahnigen Konsistenz mischen und auftragen. Die aufgetragene Schultermasse durch Riffeln verdichten, überschüssige Flüssigkeit absaugen und gut trocknen.

1. BRAND:

Bei geöffnetem Ofen 4 Minuten vortrocknen (Bereitschaftstemperatur 400 °C). Anschließend mit 45 °C/min und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) aufheizen auf 780 °C (Brenntemperatur). Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

Nach dem ersten Brand Krone auf den Arbeitsstumpf aufsetzen und eventuelle Störstellen entfernen.

Danach folgt der zweite Schultermassenauftrag zur Optimierung der Passgenauigkeit.

2. BRAND:

Siehe erster Brand, jedoch Brenntemperatur 770 °C.

5 Dentin-Brand

Keramikpulver (Dentin und Schneide) mit **Modellierflüssigkeit L** zu einer sahnigen Konsistenz mischen, im zervikalen Bereich sowie im Interdentalraum in kleinen Portionen auftragen und durch leichtes Vibrieren verdichten. Danach Dentin und Schneide analog der Zahnschichtung auftragen.

1. BRAND:

Die Krone oder Brücke auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 - 6 Minuten trocknen, danach den Ofen schließen (Bereitschaftstemperatur 400 °C) und mit 45 °C/min unter Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 770 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

2. BRAND:

Nach dem ersten Dentinbrand Krone oder Brücke ausarbeiten und gut reinigen.

Anschließend Dentin- und Schneidemasse für den zweiten Dentinbrand auftragen.

Gleiches Vorgehen wie beim ersten Dentinbrand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 760 °C. Weitere Dentinbrände werden bei 755 °C durchgeführt.

6 Glasur-/Glanz-Brand

Nach der endgültigen Ausarbeitung mit Diamantinstrumenten die Krone oder Brücke gut reinigen. Glasurpaste mit Glasurflüssigkeit anmischen und in dünner Schicht auftragen.

Zur Farbcharakterisierung werden entsprechende Malfarben mit der Glasur aufgetragen und gebrannt.

BRAND:

Nach dem Auftragen der Glasur die Krone oder Brücke auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 Minuten trocknen.

Danach Ofen schließen und mit 55 °C/min ohne Vakuum auf 745 - 750 °C aufheizen.

Glanzbrand ohne Glasur 750 - 755 °C.

Haltezeit: 1 Minute.

7 Korrekturbrand

Die Korrekturmasse D,S entspricht dem Farbschema einer A3. Die Korrekturmassen können pur oder mit anderen Schichtmassen des PLATINAm-Systems an gemischt werden. Generell nur für kleinere Korrekturen einsetzen und je nach Arbeitsweise pur oder als mix auftragen. Hierbei auf unterschiedliche Brenntemperaturen achten. Siehe Brenntabellen.

Schneiden-Kombinationstabelle

Dentin	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Schneide	1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

Brenntabelle „PLATINA® mat“

	Opaker 1	Opaker 2	Schulter 1	Schulter 2	Dentin 1	Dentin 2	Glanz mit Glasur	Glanz o. Glasur	Korrektur pur	Korrektur mix
Basistemperatur [°C]	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Schließzeit [min]	6 - 8	6 - 8	4	4	4 - 6	4 - 6	4	4	4	4
Trockenzeit [min]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Aufheizrate [°C/min]	55	55	45	45	45	45	55	55	40	40
Vakuum Start [°C]	450	450	450	450	450	450	0	0	450	450
Vakuumstärke [%]	95	95	95	95	95	95	0	0	95	95
Stop Vakuum [°C]	819	819	779	769	769	759	0	0	719	749
Beibehalten [min]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Endtemperatur [°C]	820	820	780	770	770	760	745 - 750	750 - 755	720	750
Haltezeit [min]	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1
Interne Abkühlung [min]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Abkühlungsphase [min]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Brenntabelle „Austromat M“

	Start [°C]	Trocknen [min]	↑ [min]	→ [min]	VAC Level	↗ [°C/min]	END [°C]	→ [min]	(V)	↘ 1	↘ 2
Opaker 1 und 2	400	2	6	0	9	55	820	2		0	0
Schulter 1	400	0	4	0	9	45	780	1		0	0
Schulter 2	400	0	4	0	9	45	770	1		0	0
Dentin 1	400	0	4 - 6	0	9	45	770	1		0	0
Dentin 2	400	0	4 - 6	0	9	45	760	1		0	0
Glanz mit Glasur	400	0	4	0	0	55	745 - 750	1		0	0
Glanz ohne Glasur	400	0	4	0	0	55	750 - 755	1		0	0
Korrektur pur	400	0	4	0	9	40	720	1		0	0
Korrektur mix	400	0	4	0	9	40	750	1		0	0

Die Temperaturen sind Richtwerte und von der individuellen Konstellation Ihres verwendeten Ofens abhängig.
Bei Legierungen ab einem WAK 16,4 µm/mK (25-500 °C) wird ein Entspannungskühlen von 3 - 5 Minuten empfohlen.

Brenntabelle „Programat P 90“

	Bereitschafts- temperatur B [°C]	Anstieg t ↑ [°C/min]	Endtemperatur T [°C]	Schließzeit S [°C]	Haltezeit H [min]	Vakuum Start V ₁ [°C]	Vakuum Ende V ₂ [°C]
Opaker 1 und 2	400	55	820	6 - 8	2	450	819
Schulter 1	400	45	780	4	1	450	779
Schulter 2	400	45	770	4	1	450	769
Dentin 1	400	45	770	4 - 6	1	450	769
Dentin 2	400	45	760	4 - 6	1	450	759
Glanz ohne Glasur	400	55	750 - 755	4	1		
Glanz mit Glasur	400	55	745 - 750	4	1		
Korrektur pur	400	40	720	4	1	450	719
Korrektur mix	400	40	750	4	1	450	749

Brenntabelle „Austromat 3001“

	Brennprogramm – Eintragsreihe										
Opaker 1 und 2	C400	T180	T180.L9	V9	T055.C820	VO	T120	CO	LO	T2	C400
Schulter 1	C400	T120	T120.L9	V9	T045.C780	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Schulter 2	C400	T120	T120.L9	V9	T045.C770	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Dentin 1	C400	T180	T180.L9	V9	T045.C770	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Dentin 2	C400	T180	T180.L9	V9	T045.C760	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Glanz mit Glasur	C400	T120	T120.L9		T055.C745 - 750		T60	CO	LO	T2	C400
Glanz ohne Glasur	C400	T120	T120.L9		T055.C750 - 755		T60	CO	LO	T2	C400
Korrektur pur	C400	T120	T120.L9	V9	T040.C720	VO	T40	CO	LO	T2	C400
Korrektur mix	C400	T120	T120.L9	V9	T040.C750	VO	T40	CO	LO	T2	C400

Brenntabelle „VARIO PRESS® 300.e“

	Start Temp [°C]	Vor- trocknen	Vor- trocknen [min]	Schließ- zeit [min]	Homogenisierung Temp. [°C]	Zeit [min]	Heizrate [°C/min]	Endtemp. [°C]	Haltezeit [min]	Temper- temp. [°C]	Temper- zeit [min]	Öffnungs- temp. [°C]	Öffnungs- zeit [min]	Vakuum	Vakuum lösen	Vakuum Ende [°C]
Opaker 1 + 2	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	55	820	2:00	–	–	820	0:00	Ja	Auf- heizen	820
Schulter 1	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	45	780	1:00	–	–	780	0:00	Ja	Auf- heizen	780
Schulter 2	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	45	770	1:00	–	–	770	0:00	Ja	Auf- heizen	770
Dentin 1	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	45	770	1:00	–	–	770	0:00	Ja	Auf- heizen	770
Dentin 2	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	–	–	760	0:00	Ja	Auf- heizen	760
Glanz mit Glasur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	55	745-750	1:00	–	–	745-750	0:00	Nein	–	–
Glanz o. Glasur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	55	750-755	1:00	–	–	750-755	0:00	Nein	–	–
Korrektur pur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	40	720	1:00	–	–	720	0:00	Ja	Auf- heizen	720
Korrektur mix	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	40	750	1:00	–	–	750	0:00	Ja	Auf- heizen	750

Bei Legierungen ab einem WAK 16,4 µm/mK (25-500 °C) wird ein Entspannungskühlen von 3 - 5 Minuten empfohlen.
Weitere Brenntabellen auf Anfrage.

Unsere Empfehlungen und Verarbeitungsanweisungen beruhen auf unseren Erkenntnissen. Sie ersetzen nicht das Fachwissen und die Erfahrungen von Zahnarzt und Zahntechniker, in deren ausschließlicher Verantwortung die Entscheidung für die Auswahl und die Verarbeitung des Werkstoffes liegt. Von uns geleistete Beratung ist ein freiwilliger Kundendienst, der keine Haftung für uns begründet. Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche beschränken sich auf die Vertragsbedingungen unserer allgemeinen Lieferbedingungen.