

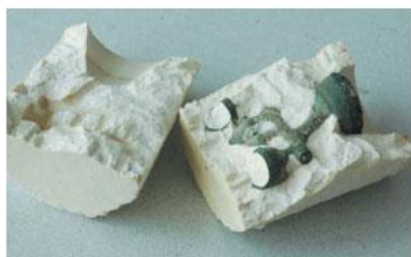
Traitement de l'armature

Les imperfections susceptibles de se former à la surface de l'intrados de l'armature lors de la mise en revêtement sont éliminées au moyen d'une fraise de petit diamètre.

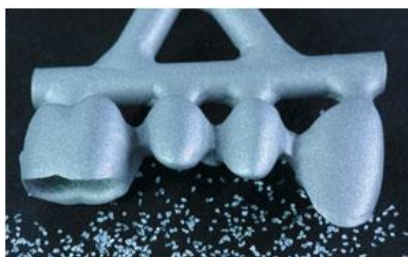
Ce contrôle est très important et contribue à la précision de la chape sur le moignon ainsi que le joint dento-prothétique.

Sur les surfaces vestibulaires, linguales et proximales l'instrument doit être passé dans le sens horizontal.

Afin d'éviter tout risque de déformation, ou d'emprisonner des particules étrangères ou de l'air qui pendant la cuisson peut se libérer dans la céramique occasionnant des bulles et des défauts la chape doit présenter une épaisseur de (0.2 mm pour les alliages non précieux et 0.3 à 0.4 mm pour les précieux).



Démoulage



1 sablage



découpe des tiges de coulée



Grattage



ajustage des limites



contrôle de l'épaisseur

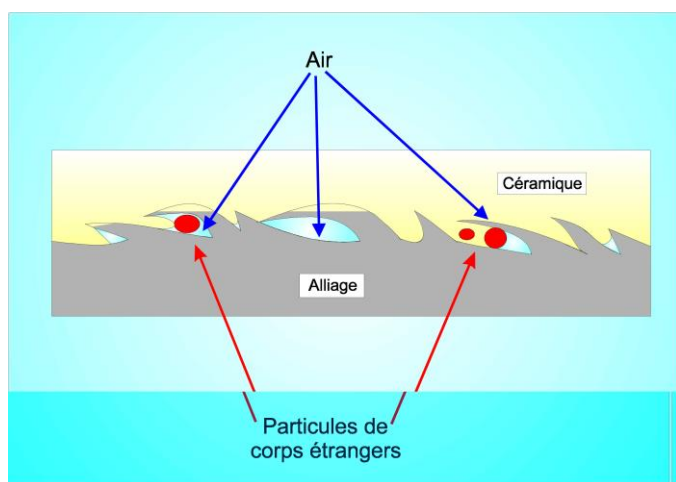
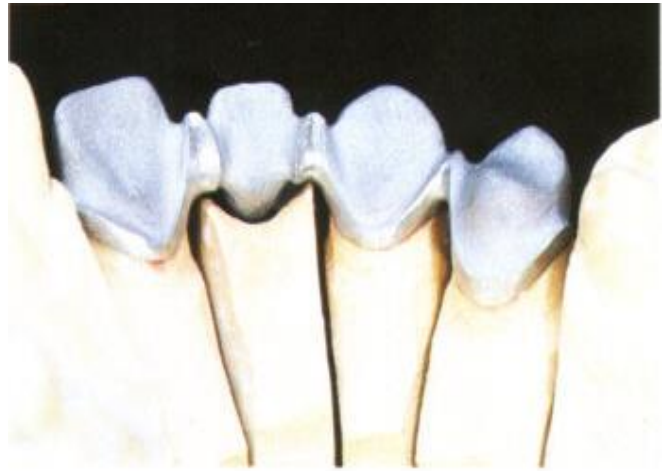


Photo 2 : armature grattée, épaulements dégagés.

Sablage et nettoyage de l'armature



L'armature est sablée, en évitant d'effectuer cette opération à angle droit, pour ne pas trop agresser la surface de l'armature.

- Pour les alliages non précieux on utilisera de l'oxyde d'alumine à 250 μm (environ 6 bars de pression)
- Pour les alliages précieux on utilisera de l'oxyde d'alumine à 125 μm (environ 3 bars de pression)

Rôle du sablage après grattage de l'armature :

- Donner un état de surface légèrement rugueux et irrégulier
- Augmenter la surface de liaison
- Améliorer la rétention mécanique
- Eliminer les résidus de grattages.

Il est conseillé de ne pas utiliser de sablage recyclé, ce qui aurait pour conséquence de provoquer des inclusions d'impuretés dans les rugosités de surface de l'armature.

Si le sable (ou corindon) en tant que traitement de surface est important puisqu'il permet d'éliminer les restes de revêtement ou de particules abrasives, il n'est cependant pas suffisant à lui seul.

Après cette première opération, l'armature est placée dans un appareil à ultrason contenant de l'acétate d'éthyle, cela pendant 5 à 10 mm. Notons que ce traitement de surface diffère selon le type de l'alliage, il convient donc de se référer aux recommandations du fabricant.

Le nettoyage à haute pression de vapeur d'eau pendant 20 à 30 secondes permet également de supprimer à la surface de l'armature toute impureté susceptible d'altérer la liaison céramo-métallique.

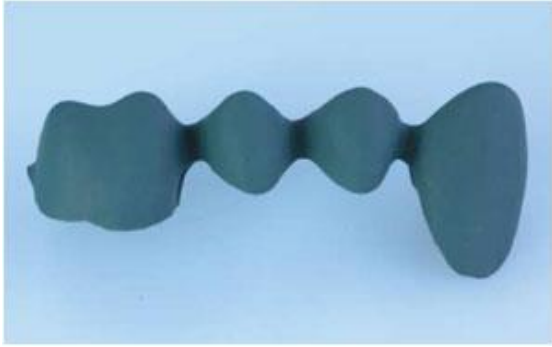
Une oxydation peut être effectuée selon les types d'alliages. Il faut se conformer au protocole d'oxydation suivant la fiche technique.

Le but est de monter l'armature à une température donnée (voir fiche technique) afin d'éliminer les impuretés (inclusion gazeuse oxyde) de surface et dans sa structure interne par calcination pour éviter de polluer la céramique. Et préparer le métal pour la liaison avec la céramique.

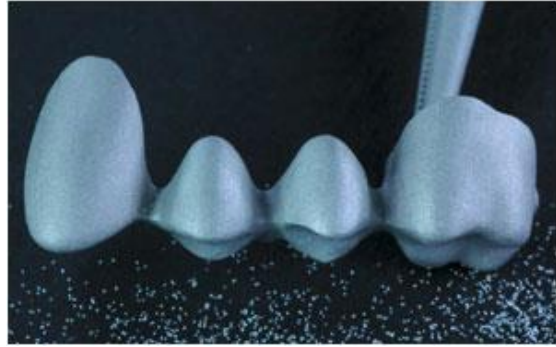
Il faut à nouveau resabler l'armature et nettoyage par pression de vapeur.

Les différentes étapes après oxydation En photo

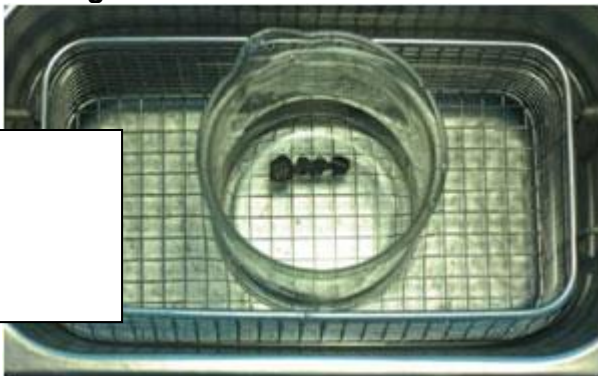
Armature après oxydation



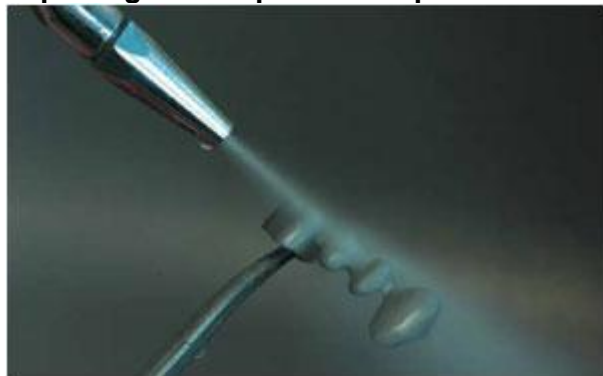
sablage de l'armature après oxydation



Passage dans le bain ultrason



passage à la vapeur haute pression



Première couche opaque



2eme couche opaque



Cuisson de l'opaque

