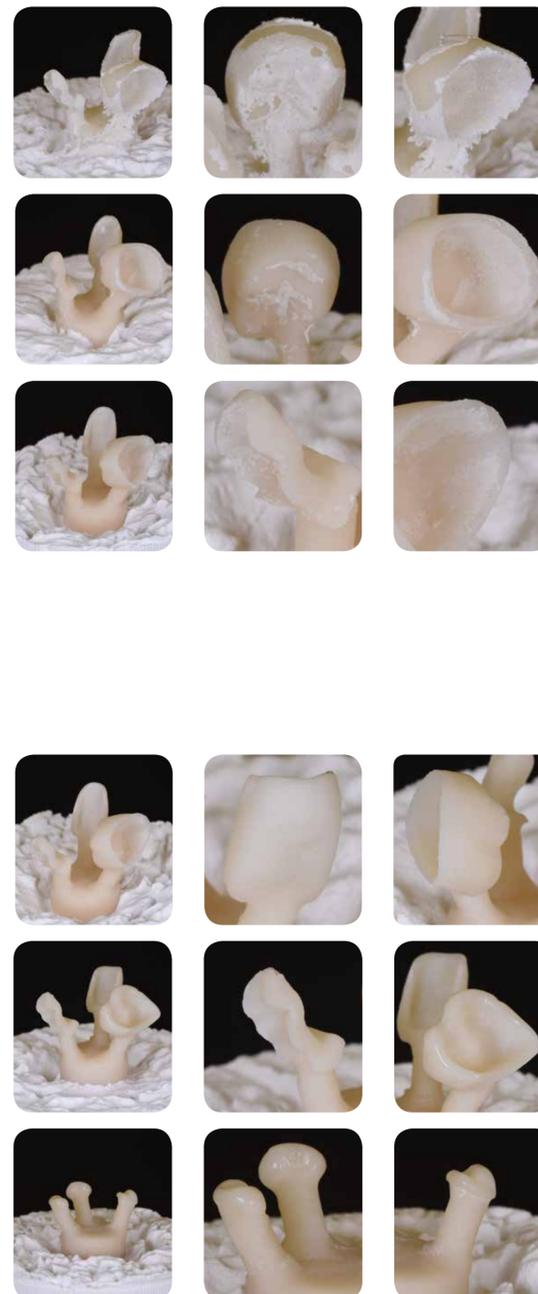
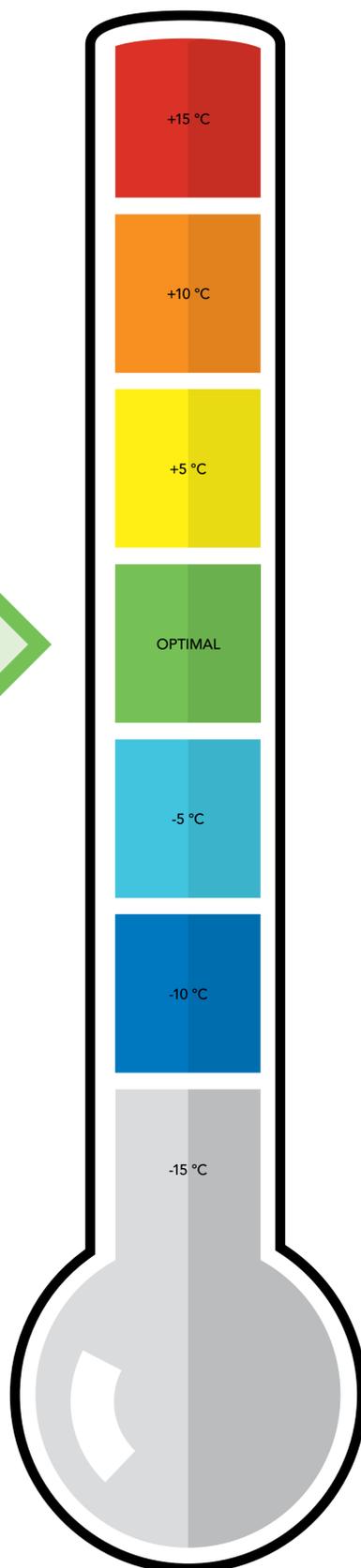


GC Initial™ LiSi Press

Questa scheda è una guida visiva che mostra come la temperatura di pressatura può influire sul risultato finale. Aumentare o abbassare la temperatura anche di soli 5°C può fare una differenza importante e generare risultati non ottimali.

Per ottenere un risultato perfetto, anche la pressatura del cilindro dovrebbe essere calibrato alla medesima temperatura.

Superficie molto liscia senza strato di reazione.
Le parti più sottili, quali il profilo cervicale, sono pressate alla perfezione



PROBLEMA

SOLUZIONE

Strato di reazione molto aggressivo, a volte con fori nell'area marginale.

Abbassare la temperatura di pressatura di circa 15°C.

Superficie porosa e di colore biancastro con un forte strato di reazione.

Abbassare la temperatura di pressatura di circa 10°C.

Superficie liscia con un piccolo strato di reazione dopo la sabbiatura con sfere di vetro.

Abbassare la temperatura di pressatura di circa 5°C.

Superficie liscia ma alcune parti di dimensioni limitate, ad esempio il profilo cervicale sottile, non sono pressate.

Incrementare la temperatura di pressatura di circa 5°C.

Mancano alcune parti estese della corona.

Incrementare la temperatura di pressatura di circa 10°C.

Le corone non sono pressate o lo sono solo parzialmente.

Incrementare la temperatura di pressatura di circa 15°C.