

# trixpress®



  
**DEKEMA**  
DENTAL-KERAMIKÖFEN

---

Telefono: +49-8654-4639-0 · Fax: +49-8654-66195 · info@dekema.com · www.dekema.com

# ISTRUZIONI D'USO

Il sistema trixpress DEKEMA comprende 3 muffole da 100 g, 200 g e 380 g, specificamente adattate alla funzionalità di AUSTROMAT 3001 press-i-dent ed AUSTROMAT 354 press-i-dent .

I tre formati abbracciano l'intero campo delle tecniche di stampaggio e sovrastampaggio, dalla singola corona sino al ponte da 14 elementi.

Lo spaziatore monouso può essere piazzato secondo le esigenze specifiche, per cui in fase di stampaggio è possibile usare sino a 30 g di ceramica e/o cinque diversi colori. La distribuzione della ceramica su più stampi permette uno utilizzo ottimale dei Press Pellets.

## Indicazioni

**Seguire le direttive e le istruzioni d'uso del produttore della ceramica per tutte le indicazioni.**

- Stampaggio di corone singole
- Stampaggio di ponti a più elementi
- Stampaggio di più colori
- Stampaggio di materiali odontotecnici vari
  
- Sovrastampaggio di materiali vari per la struttura
- Sovrastampaggio di più strutture piccole di vari materiali
- Sovrastampaggio di materiali a più elementi per la struttura

## STANDARD DI FORNITURA

- 2 placche base
- 3 segmenti per muffola da 100g
- 3 segmenti per muffola da 200 g
- 3 segmenti per muffola da 380 g
- 2 anelli di serraggio in alluminio
- 1 piastra di copertura
- set di spaziatori da 50 pezzi (bianchi, blu, arancioni)



Boccole per Press Pellets da 2 g



Boccole speciali per Press Pellets Ø 12,7 mm (adatte per i pellets e.max Ivoclar)



Boccole per Press Pellets da 5 g

UTILIZZO di trixpress

## PREPARAZIONE

La creazione degli oggetti di stampaggio va eseguita di volta in volta secondo le indicazioni del produttore della ceramica. Su una placca base è possibile fissare singolarmente utilizzando della cera fino a 5 spaziatori (boccole) del medesimo colore. La posizione dipende dalla forma e dalle dimensioni degli oggetti da stampare.

### Importante:

**Dopo la messa in rivestimento le boccole non vanno rimosse; devono rimanere nella muffola, e successivamente bruceranno nel forno di preriscaldamento senza lasciare residui.**



La distanza minima dalla parete della muffola deve essere di 5 mm. Per un miglior controllo è possibile appoggiare un segmento alla placca base e ruotarlo attorno ad essa. Dopo la messa in rivestimento sugli oggetti di stampaggio devono trovarsi ancora 10 mm di rivestimento.

### Importante:

**Se si usa più di uno spaziatore, questi vanno collegati sul bordo superiore mediante un canale di colata in cera da 2 mm.**



Esempi di disposizione e collegamento degli spaziatori

## MESSA IN RIVESTIMENTO

Inumidire le superfici interne dei segmenti con uno strato sottile di vaselina. Prima della messa in rivestimento, collocare i segmenti attorno alla base e fissarli sopra e sotto mediante gli anelli di serraggio.



Versare lentamente nella muffola il rivestimento mescolato sino a circa 5 mm sotto il bordo superiore. Inclinare il coperchio in maniera tale che l'aria racchiusa defluisca attraverso il foro eccentrico.



### **Importante:**

**Togliere gli anelli dopo circa 6-10 minuti scuotendoli leggermente e staccare con cautela successivamente la forma del rivestimento dai segmenti.**

**Rimuovere il materiale in eccesso con una lama e lasciar riposare la muffola fino alla posa nel forno di preriscaldamento secondo le indicazioni del produttore.**

**Se si usa la muffola da 380 g, potrebbe essere necessario un adeguamento dei parametri (temperatura finale, tempo di mantenimento, forza di stampatura)**

**Per suggerimenti in proposito visitare [www.dekema.com](http://www.dekema.com)**

## ESEMPI

Le immagini sottostanti hanno solo una funzione esemplificativa e pertanto nessun valore indicativo. Per la procedura (ad esempio modellazione, creazione e orientamento degli oggetti), consultare il rispettivo manuale del produttore della ceramica.



Per le stampe multicolore è possibile usare sino a 5 colori diversi.



Unione e fissaggio delle singole unità. Prima del collegamento agli spaziatori i canali di flusso vengono portati alla lunghezza giusta.



La distribuzione su più spaziatori permette di ottenere lunghezze costanti dei canali e quindi la premessa ideale per la gestione del flusso di iniezione della ceramica. In questo modo il pellet residuo viene ridotto al minimo.

