



# Dental do Protético

Tutorial

## EX-3 Addmate



Addmate é a porcelana de correção que pode ser usada com qualquer porcelana fundida sobre metal (PFM), com um Coeficiente de Expansão Térmica (CET) entre  $12.0 \sim 13.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ , exceto para a porcelana fundida sobre titânio (PFT). Com a porcelana Addmate se torna possível, até mesmo, as mais difíceis correções de porcelana, como

correções pós-solda, finos ajustes morfológicos após o glaze e a correção de bolhas e fraturas.

### Cores e aplicações

#### Pós glaze morfológico, retoque e correção

Aplique Addmate nos contatos e áreas de porcelana insuficientes. Em seguida, queime. **Observação: Para áreas extensas de correção ou de retoques, que necessitem de grande quantidade de porcelana, é recomendável a utilização da porcelana regular Noritake EX-3.**

#### Correção de áreas contaminadas por partículas. (pó de sujeira)

Com uma broca diamantada, remova a sujeira, localizada na porcelana (aparecem como pontos pretos). Limpe a área contaminada com jato de óxido de alumínio a 0,15 MPa (2 bar). Em seguida, vaporize ou limpe com ultrassom e aplique o Addmate com cor compatível à área de correção. Após isso, queime.

#### Correção de bolhas

##### a. Correção de pinholes:

Pinholes são pequenas bolhas de ar que surgem dentro da porcelana para a superfície. A correção é feita utilizando um instrumento pontiagudo para aplicar o Addmate dentro de pinhole. Não expandir o tamanho do pinhole. Faça a aplicação e queime. Dê o acabamento na porcelana, retirando os excessos com uma borracha de silicone e polindo em seguida.

##### b. Correção das bolhas de ar intumescidas:

(1) Asperize a bolha de ar intumescida e a porcelana ao redor com uma ponta de carborundum, ou com uma broca diamantada, alargando o orifício. Para obter melhor resultado na correção, recomendamos que quando o orifício crescer verticalmente, o mesmo está próximo de  $1/3$  incisal, e na direção meso-distal, quando o orifício se encontra próximo do  $1/3$  cervical.

(2) Jatear o metal na base do orifício, utilizando o óxido de alumínio a 0,15 Mpa (2 bar).

(3) Aplique o Addmate opaco em mesma espessura do opaco anteriormente aplicado. Evite excessos na aplicação do opaco, uma vez que a redução, o encolhimento, é mínimo. Utilize um pincel para remover todo o excesso do Addmate opaco aderido ao corpo da porcelana. (O excesso de opaco aderido ao corpo da porcelana provocará rachadura após a queima).

(4) Antes que o opaco seque, aplique o Addmate em cor compatível com o corpo da porcelana. Aplique o Addmate com um pequeno excesso para o melhor acabamento após a queima.

(5) Após a queima, asperize o excesso de porcelana e dê o polimento final.

## Cores e aplicações

|   |   |
|---|---|
| <b>Correção de rachadura e fraturas</b>                                   | <p>Observação: Quando as fraturas são causadas por incompatibilidade de Coeficientes de Expansão Térmica (CET) entre a porcelana e o metal, não há possibilidade de se fazer correções.</p> <p>a. Misture o Addmate utilizando quantidade de líquido de construção ligeiramente maior que o usual. Aplique uma única camada na área de fratura.</p> <p>b. Vibre utilizando o condensador ultrasônico ou o vibrador.</p> <p>c. Queime na temperatura de 40°C abaixo da temperatura normal do glaze da sua PFM. Por exemplo, se sua temperatura normal para o glaze for de 920°C, queime a 880°C (Para correção de pós-solda, inclua a peça com revestimento de solda).</p> |
| <b>Correção da porcelana destacada da infraestrutura metálica</b>         | <p>a. Destaque a porcelana de maneira gradual para facilitar a adição de porcelana.</p> <p>b. Jatear com óxido de alumínio na área do metal exposto com pressão de 0,15 Mpa (2 bar).</p> <p>c. Seguir a tabela de queima tipo 1, aplique o opaco wash-bake em camada fina e queime.</p> <p>d. Aplique o Addmate opaco na mesma espessura do opaco já aplicado.</p> <p>e. Após o opaco secar, aplique o Addmate (em excesso para compensar a contração), em cor compatível com o corpo da porcelana.</p> <p>f. Após a queima, desgaste e dê o polimento desejado. (Para a correção após a solda, estabilize com o revestimento de solda).</p>                              |
| <b>Correção da porcelana de margem</b>                                    | <p>a. Aplique o Isolante para Porcelana Kota no modelo e prepare o trabalho para ser corrigido no modelo.</p> <p>b. Misture a dentina Addmate e Addmate opaco na proporção de 10:1 e aplique na área restrita ou na proporção da margem que necessite de correção.</p> <p>c. Remova, cuidadosamente, o trabalho do modelo, e queime em temperaturas relativas mais baixas, para evitar o brilho de arredondamento das bordas. Faça o polimento.</p>   |
| <b>Correção dedicada de faceta laminada (PLV), após remoção do modelo</b> | <p>a. Aplique o Isolante de Porcelana Kota, no modelo de gesso.</p> <p>b. Remova o revestimento refratário do modelo e aplique o Addmate na área danificada.</p> <p>c. Queime a temperaturas baixas, para evitar o arredondamento de bordas. Em seguida, dê o polimento para acabamento.</p>  |

### Tabela de cores

Utilize a tabela abaixo como uma guia para alcançar a cor desejada quando utilizar o Addmate

| Opaco        | Cores Correspondentes | Corpo      | Cores Correspondentes |
|--------------|-----------------------|------------|-----------------------|
| Light Opaque | A1, A2, A3, B2        | Light Body | A1, A2, A3, B2        |
| Dark Opaque  | A3.5, B3, B4          | Dark Body  | A3.5, A4, B3, B4      |

Para as demais cores que não foram listadas acima, use uma das seguintes cores Addmate.

|           |  |
|-----------|--|
| <b>E</b>  | Para todas as cores de incisal.                  |
| <b>T</b>  | Para todas as cores de transparente.             |
| <b>LT</b> | Para todas as cores de Opalescente Transparente. |

### ***Precauções quanto ao uso de Addmate***

(1) Addmate é uma porcelana com pontos de fusão mais baixos. As precauções a seguir devem ser seguidas no sentido de evitar as imperfeições, tais como escurecimento, ou embraquecimento da porcelana.

a. Use somente líquido de aplicação Addmate para mistura de pó/líquido.

b. Use o Isolante para Porcelana Kota quando for isolar o modelo de gesso.

c. Se algum resíduo de lenço de papel misturar com a porcelana durante a absorção de água, no procedimento de condensação, eles não evaporarão. Após a secagem, checar se não há nenhum resíduo de lenço de papel.

d. Use sempre porcelana retirada do frasco no momento da aplicação.

(2) Periodicamente deixe seu forno de porcelana ligado em temperaturas em torno de 100°C para manter o interior limpo.

(3) Variações de temperatura do forno de porcelana podem ser significantes em temperaturas mais baixas. Encontre a temperatura ideal, fazendo um teste de queima antes de realizar a queima do trabalho.

(4) Para prevenir deformações nos pontos de solda, quando utilizar o material de solda, com baixos pontos de fusão, estabilize, inicialmente, o revestimento de solda. Evite o contato com a porcelana e, então, prossiga com a queima de correção.

(5) Quando realizar correções na área perto da solda, remova o excesso de fluxo e etc.

- (6) Não aplique e queime Addmate no ponto de solda, uma vez que podem ocorrer fraturas.
- (7) Após queimar a Addmate, não queime porcelanas de altas temperaturas, subsequentemente, como a Porcelana Noritake EX-3.
- (8) Após o uso, lembre-se de fechar o pote de Addmate e guarde em local seguro.
- (9) Sempre utilize proteção apropriada para evitar a inalação de partículas de porcelana.
- (10) Sempre use óculos de proteção nos olhos quando cortar ou polir as porcelanas.