



# Dental do Protético

Tutorial

## **EX-3 Opaco em Pó**



## **Preparação da infraestrutura metálica**

### **Indicação de preparo**

Verifique se o espaço está apropriado nos terços cervicais, medianos, incisais e linguais dos preparos dentários. Confirme a forma do preparo para o enceramento da infraestrutura metálica, a fim de obter uma aplicação apropriada da porcelana.

### **Ajuste da infraestrutura metálica para adaptação**

Depois da usinagem da infraestrutura metálica, certifique a uniformidade da porcelana durante a aplicação. A espessura apropriada é de 0.3mm para ligas nobres e de 0.2mm para ligas de Ni-Cr. Para a usinagem utilize pontas de óxido de alumínio ou carbide. No jateamento, utilize jato de 50 $\mu$  de óxido de alumínio para assegurar a perfeita adesão entre a porcelana e a liga metálica. Para a manutenção da cor amarelada em metais preciosos, pode-se utilizar a esfera de vidro.

### **Oxidação**

Após limpeza da infraestrutura metálica com vapor ou ultrassom, siga as instruções do fabricante da liga metálica para oxidação. A oxidação da liga metálica aumenta a adesão entre a porcelana e a infraestrutura metálica.

### **Opaco em Pó**

Coloque a quantidade suficiente de opaco em pó em um godê e misture com o líquido de opaco pó.

**Atenção:** Não misture opaco em pó com opaco em pasta. Caso seja necessário o uso do opaco em pó com o opaco em pasta, aplique o

opaco em pó somente após a queima da primeira camada de opaco em pasta.

## Wash Bake

Umedeça a superfície da estrutura metálica com pincel úmido. Então, aplique uma fina camada de opaco na superfície com um instrumental ou pincel e queime. Siga a tabela de queima.

Aplicação da segunda camada de opaco. Após a queima da primeira camada em pó, aplique a segunda camada com espessura de 0.3mm, recobrando toda a infraestrutura metálica, e queime.

## Segunda queima

A superfície deve ter a aparência semelhante ao brilho de casca de ovo, após a segunda queima.

### Tabela de Combinação de Cores

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<b>Opaco em Pasta</b>	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
<b>Margem</b>	M A1	M A2	M A3	M A3,5	M A4	M B1	M B2	M B3	M B4	M C1	M C2	M C3	M C4	M D2	M D3	M D4
<b>Dentina Opaca</b>	OB A1	OB A2	OB A3	OB A3,5	OB A4	OB B1	OB B2	OB B3	OB B4	OB C1	OB C2	OB C3	OB C4	OB D2	OB D2	OB D4
<b>Dentina</b>	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<b>Cervical</b>	-	A2 + CV1 (2+1)	A3 + CV1 (1+1)	A3,5 + CV1 (1+1)	CV 1	-	B2 + CV2 (2+1)	B3 + CV2 (1+1)	CV2	-	C2 + CV3 (2+1)	A3 + CV3 (1+1)	CV3	D2 + CV4 (2+1)	D3 + CV4 (1+1)	CV 4
<b>Incisal</b>	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3	E2	E3	E3	E3	E2	E3	E3
<b>Opalescente</b>	LTI(TI)															

## Tabela de Queima

	Temp. de Secagem (Elevador)	Temp. Inicial	Início Vácuo	Taxa Elevação	Vácuo	Saída de Vácuo	Tempo Manutenção (no forno)	Temp. Final	Resfriamento	Aspecto da Coação
Wash Bake Opaco em Pasta	8min	400°	400°	65°C min	Total	980°	1min s/vácuo	990°	1 min	Semi brilho
Opaco em Pasta (1ª e 2ª queima)	8 min	400°	400°	65°C min	Total	980°	1min s/vácuo	990°	1 min	Semi brilho
Opaco em Pó (1ª e 2ª queima)	5 min	650°	650°	55°C min	Total	950°	0 – não manter	960°	1 min	Semi brilho
Margem (1ª e 2ª queima) Dentina	5 min	650°	650°	55°C min	Total	960°	0 – não manter	970°	1 min	Brilho c/ textura
Dentinas, Dentinas Opacas (até 3 elementos)	8 min	600°	600°	45°C min	Total	920°	0 – não manter	930°	1 min	Brilho c/ textura
Ponte de 6 a 10 elementos	10 min	600°	600°	45°C min	Total	925°	0 – não manter	935°	1 min	Brilho c/ textura
Ponte acima de 10 elementos	15 min	600°	600°	45°C min	Total	930°	0 – não manter	940°	1 min	Brilho c/ textura
Ajuste de Queima	7 min	600°	600°	45°C min	Total	910°	0 – não manter	920°	1 min	Brilho c/ textura
Glaze com Líquido / Pó	5 min	650°	s/ vácuo	130°C min	0	-	0 – não manter	930°	1 min	Brilho
Glaze Natural até 3 elementos	5 min	650°	s/ vácuo	45°C min	0	-	0 – não manter	890°	1 min	Brilho polido

Glaze Natural Pontes (acima de 3 elementos)	5 min	650°	s/ vácuo	50°C min	0	-	0 – não manter	910°	1 min	Brilho polido
Internal Live Stain (ILS)	3 min	700°	s/ vácuo	55°C min	0	-	0 – não manter	830°	1 min	Fosco
External Live Stain (ELS)	5 min	650°	s/ vácuo	45°C min	0	-	0 – não manter	890°	1 min	Brilho polido
Sinterização de Refratário	5 min	650°	s/ vácuo	55°C min	0	-	10 min	1080°	1 min	Branco total
Wash Bake para Laminados	15 min	600°	600°	45°C min	Total	950°	0 – não manter	950°	1 min	Brilho
Dentinas, Dentinas Opacas, Opalescentes para Laminados	10 min	600°	600°	45°C min	Total	945°	0 – não manter	945°	1 min	Semi brilho c/textura
Glaze para Laminados	5 min	600°	-	55°C min	0	-	0 – não manter	925°	1 min	Brilho polido
Addmate / MRP	5 min	450°	450°	40°C min	Total	670°	0 – não manter	680°	1 min	Brilho c/ textura
Add-On	5 min	650°	650°	45°C min	0	-	0 – não manter	890°	1 min	Brilho polido