

Herstellung einer VMK-Brücke

Teil 2

Der Dentalhandel bietet heute eine fast unüberschaubare Menge an Keramiken für die Herstellung von VMK-Brücken an. Um einen reibungslosen Arbeitsablauf zu gewährleisten und mit möglichst wenig Aufwand ein gutes Ergebnis zu erreichen, benötigt der Techniker eine robuste, einfach zu verarbeitende und ästhetisch ansprechende Keramik. Eine Keramik, die diese Anforderungen erfüllt, ist Carat von der Firma Hager & Werken (Duisburg). Lesen Sie hier den zweiten Teil meines Artikels über die Herstellung einer VMK-Brücke mit der Verblendkeramik Carat.

▶ Joachim Bredenstein

In der ZWL 1/2005 habe ich bereits den Fall vorgestellt, das Provisorium und die Gerüsterstellung beschrieben.

Auftragen des Opakers

Es ist nicht für jede Legierung zwingend vorgeschrieben, aber ich empfehle immer, auch bei viel Stress im Labor, einen Oxidbrand zu machen (Abb. 31). Hierbei zeigt sich, ob die Legierungsoberfläche in Ordnung ist oder nachgearbeitet werden muss. Anzustreben ist eine absolut gleichmäßige

und homogene Oxidfarbe. Bei CoCr-Legierungen sollte diese Farbe grünlich-grau ausfallen. Das Ergebnis einer guten Gerüstvorbereitung sehen Sie auf Abbildung 31. Nur solch eine Oberfläche ist akzeptabel. In allen anderen Fällen sollte, vor allem bei der Verarbeitung von CoCr-Legierungen, der Fehler gesucht werden. Es wäre doch schade, wenn die mühevoll aufgebrannte Keramik wieder abplatzt oder Blasen wirft. Nach dem Oxidbrand wird noch einmal gründlich abgestrahlt und mit dem Auftragen des Opakers kann begon-



Abb. 31: Nach dem Oxidbrand – eine einwandfreie Legierungsoberfläche.



Abb. 32: Die Oxidschicht wird vor dem Auftragen des Opakers wieder abgestrahlt.