

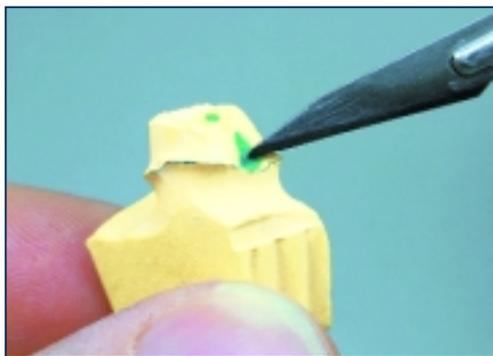
Glatte Gussoberflächen

Grenzbereiche: gefährliche Übergangsstellen

Jeder Hersteller spricht in erster Linie über das von ihm gefertigte Produkt, dessen Vorteile, und wie es optimal anzuwenden ist. Dabei dürfen die Grenzbereiche, also die Übergänge vom Werkstoff Wachs zum Gips oder zur Einbettmasse nicht außer Acht gelassen werden.

Autor: ZTM Christian Jakobi, Nürnberg, ZT Thomas Ostapowicz, Engen

(Abb. 1) ▶
Light Bloc – Lichthärtende Ausblockmaterialien können je nach Größe der unter sich gehenden Stelle in pastöser oder flüssiger Konsistenz appliziert werden.



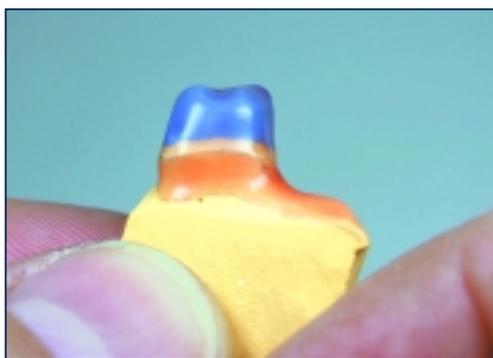
■ **Ist die Krone gegossen**, muss sie oftmals erst einmal passend geschliffen werden. Ein Vorgang, der sich im Zeitalter unserer Top-Werkstoffe leider immer wieder im Labor abspielt und den wir keinesfalls verstehen oder gar dulden möchten. Sehen wir einmal von einem Fehlguss oder einer kleinen Gussperle ab, wünscht sich der Zahntechniker eine glatte Gussoberfläche, bei der er möglichst wenig Zeit für die Oberflächengestaltung aufwenden muss und das gegossene Objekt mit geringem Widerstand auf den Zahnstumpf aufsetzen kann.

Den Gipsstumpf richtig vorbereiten

Vorab streicht man den gesamten Gipsstumpf mit dem Versiegelungslack Clear Spacer und danach ca. 1 mm oberhalb der Präparationsgrenze mit dem Die Spacerbluein. Das Material härtet in weniger als einer Minute vollständig aus und verträgt sich gut mit den Ausblockmaterialien aus Wachs und Kunststoff.

Zur Isolierung bevorzugen wir Yeti Lube, denn das Material ist alkohol- und ölfrei. Ein Umstand, der keinerlei Probleme zwischen den Stumpflacken und dem noch aufzutragenden Wachs verursacht, denn Wachs oder Lacke lösen sich nicht an.

(Abb. 2) ▶
TW getaucht – Gleichmäßig gewünschtes Tauchergebnis vor der Aushärtung in rosa-transparent.



Lichthärtendes Tauchwachs bringt Stabilität

Die erste Wachsschicht auf dem Gipsstumpf ist das Tauchwachs. Auch hier bevorzugen wir das lichthärtende Tauchwachs der Firma Yeti. Der Gipsstumpf wird in das Tauchbecken eingeführt und langsam über die Kante oder Ecke des Stumpfes wieder aus dem Becken gezogen. Die anschließende Lichthärtung in einem handelsüblichen Lichthärtegerät (350 nm) bietet ein präzises Wachskäppchen, welches die Stabilität eines tiefgezogenen Kunststoffkäppchens besitzt. Ein Umstand, der dem Techniker im täglichen Handling zugute kommt.

(Abb. 3) ▶
TW gehärtet – Transparente Tauchwachskappe nach Aushärtung im Wellenbereich von 350 nm.

