

# Verarbeitungsanleitung: VMK Wachsschulter- masse

Download unter: [www.dental-art-frick.com/pdf/anleitung-vmkwsn.pdf](http://www.dental-art-frick.com/pdf/anleitung-vmkwsn.pdf)

## Vorbereitung

- Gerüst reduzieren, Faustregel: Stufenbreite gleich vertikale Einkürzung.
- Arbeitsstumpf isolieren, geeignet sind alle Wachsisoliermittel. Ein Isoliermittel ist im Set enthalten.

## Grundsätzliches zur Verarbeitung von Wachs-Keramik-Gemischen

- Aufgetragen wird die Schultermasse mit einem elektrischen Wachsmesser, vorzugsweise sollte ein hochwertiges Wachsmesser gewählt werden damit eine exakte Temperatureinstellung gewährleistet ist. Wir empfehlen z.B. KerrLab von der Firma Amann Girrbach, das sich zuverlässig auf 275° C einstellen lässt.
- Nicht zu wenig Masse aufnehmen und sofort auf die Krone applizieren.
- Mit der Sonde das Metallgerüst bzw. die Krone "heizen" und die Schultermasse durch kleine schiebende Bewegungen in den Spalt fließen lassen.
- Überschüsse mit dem Skalpell zurückschneiden.

### 1. Brand Keramikstufe

- Stufenmasse "opak" (Nr. 01 oder 02) in dünner Schicht auf den Opaker auftragen, dann den übrigen Teil mit Massen Nr. 03 - 08 auftragen und sehr dünn auskehlen (konkav).
- Eine Schicht entsprechende Schultermasse konventionell aufschichten, damit beim Vorwärmen das flüssig werdende Wachs aufgesogen wird.
- Brennen bei ca. 950° C.
- Nach dem Brand den entstandenen Spalt durch Ansträgen mit der Diamantspitze keilförmig öffnen.

### 2. Brand Keramikstufe

- Entsprechend dem ersten Brand eine Korrektur durchführen. Wieder pulvrige Massen verwenden.

### 1. Brand Hauptschichtung

- je nach Brandführung Schultermassen der Nummern 03 - 08 oder bereits die Zwischenkorrekturmassen Nr. 09 - 12 auftragen, mit Skalpell bearbeiten. Krone schichten und brennen. Endtemperatur entsprechend der Keramik.

## Korrekturbrände / Glanzbrand

- Bei Korrekturen bis vor den Glanzbrand die Massen Nr. 09 - 12 verwenden.
- Spalt jeweils keilförmig ansträgen, damit keine sichtbaren Ansätze entstehen.
- Korrekturen mit dem Glanzbrand mit der Nr. 13 bei ca. 900° C brennen.
- Korrekturen nach Glanzbrand mit Nr. 14 bei ca. 780° C brennen.