

Olası Problemler ve Çözüm Önerileri

Çatlamlar

I- Gövdede servikal yada insizal yatay çatlak

Neden (1) : Metalin Termal Genleşme Katsayısı çok yüksek

- Metalin Termal Genleşme Katsayısı $13.4-14.5 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de dışında ise metalin değiştirilmesi şarttır (Değerli metaller için Termal Genleşme Katsayısı $13.9-14.1 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de düşer)

Neden (2) : Porselen metal ile iyi bir bağlantı yapmamıştır.

- Metal ve opak arasındaki bağın gücünü arttırmak için, metal alüminyum oksit ile kumlanmalıdır.
- Metal ve opak arasındaki bağın gücünü arttırmak için, metal alkol veya aseton ile ultrasonik olarak temizlenmelidir.
- Eğer toz opak kullanılıyorsa 980°C'de wash bake yapıldığından emin olun.
- Pasta Opak yüzeyinin hafif parlak olduğundan emin olun. Yüksek sıcaklıkta bekleme süresi 1 dak. W/o kaum altında olmalıdır.
- Zn (Zinc) ve Sn gibi yeterli oksit oluşumu olan metal kullanıldığından emin olun.

Neden (3) : Porselen çok kalın

- Gövdede ve oklüzal alanda, insizal kenarlarda porselen kalınlığının 2 mm'nin altında olması için alt yapının şeklini ayarlayın.

Neden (4) : Opak pişim ısısı çok yüksek

- Eğer 2.opak pişim sonrası yüzey çok parlak ise, yüzey hafifçe alüminyum oksit ile kumlanır.

Neden (5) : Metal alt yapıdan gelen balonlar.

- Opak formasyonu sonrasında balon oluşumunu engellemek için metal üretici firmanın talimatlarına göre gaz alma işlemi yapılır. Eğer opak tabakasında patlamamış balon yada küçük şişme görürseniz, opak katını komple kaldırınız ve gaz alma işlemini tekrarlayınız.

Neden (6) : Kron ve köprüde porselenin ince olduğu yerde çatlak olması

- Kullanılan metal ve porselenin Termal Genleşme Katsayısı uygun değildir. Metalin Termal Genleşme Katsayısı $13.4-14.5 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de dışında ise metalin değiştirilmesi şarttır (Değerli metaller için Termal Genleşme Katsayısı $13.9-14.1 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de düşer)
- İlk dentin yüksek ısısı çok düşük olabilir. Yüksek ısı yüzeyi hafif parlatacak şekilde ayarlanmalıdır.

Neden (7) : Ön kaynak bölgesinde pörlü (gözenekli) yüzeyden kaynaklı çatlak görüntüsü

- Kaynak tekrar çok dikkatli bir şekilde yapılmalıdır.

Neden (8) : Akıntı uzaklaştırılmamış

- Ultrasonik temizlikte asit kullanınız.

II- Post kaynak alanında çatlak

Neden (1) : Kaynaktaki büzüşme nedeniyle ince metal alt yapının bükülmesi

- Metal alt yapı yeterince kalın yapılmalıdır.

Neden (2) : Kaynaktan boşluk çok geniş olduğu için kaynaktaki büzüşmeden dolayı metal alt yapının bükülmesi

- Geniş boşluk önlenmelidir.

Neden (3) : Akıntı porselende kimyasal değişime neden olmaktadır

- Aşırı akıntı kullanılmamalıdır. Akıntı çok iyi şekilde temizlenmelidir. Noritake Fux-P tavsiye edilmektedir.

Neden (4) : Metalin Termal Genleşme Katsayısının porselen ile uyumlu olmaması

- Metalin Termal Genleşme Katsayısı $13.4-14.5 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de dışında ise metalin değiştirilmesi şarttır (Değerli metaller için Termal Genleşme Katsayısı $13.9-14.1 \cdot 10^{-6} (^{\circ}\text{C})^{-1}$ 25-500°C'de düşer)