

Upute za upotrebu**Dentalna keramika****Model: Cirkonijska keramika**

Upute za upotrebu

【Naziv opreme】Dentalna keramika

【Model/specifikacija】Cirkonijska keramika (ZCG) (vidi Dodatak 1)

【Kemijski sastav】SiO₂ (52-62%), Al₂O₃ (14-16%), K₂O (7-10%), Na₂O (7-10%), CaO (1-4%), SrO < 2%, BaO < 3%, B₂O₃ < 1.5%, ostalo < 2%

【Predviđena upotreba】Dentalna keramika (Metalno-keramika, Cirkonijska keramika) koristi se za izradu porculanskih restauracija (inleji/onleji, ljuske, dekoracije) koji se primjenjuju na površinu unutarnjih metalnih kruna ili kruna od cirkonija, oblikujući oblik zubne krune, a nakon pečenja stvara porculansku restauraciju, gdje su unutarnja kruna i dentalna keramika spojene u jedno, za popravak oštećenih ili nedostajućih zuba.

【Kliničke indikacije】Cirkonijska keramika je posebna vrsta dekorativne keramike s finom strukturom djelomično itrijevim stabiliziranog dioksida cirkonija (ZrO₂), s koeficijentom toplinskog širenja od oko 10.0~10.6 × 10⁻⁶K⁻¹. Prikladno za popravak zubnih defekata (karijes, nedostajući zubi itd.), fiksne mostove za zamjenu nedostajućih zubi te estetsku popravku obojenih zubi.

【Kliničke koristi】Dentalna keramika kao materijal s dobrom biokompatibilnošću i otpornošću na habanje koristi se u dentalnoj restauraciji s ciljem popravka oštećenih / nedostajućih zubi, kao što su oštećene prirodne zubne kruna, nedostajući ili deformirani zubi, te obnavljanje njihove žvačne funkcije i očuvanje zdrave strukture zuba.

【Ciljna skupina】Odrasli stariji od 18 godina za dentalne restauracije.

【Predviđena populacija korisnika】Ovaj proizvod moraju koristiti tehničari za proteze ili dentalni profesionalci.

【Predviđeno okruženje upotrebe】Ovaj proizvod se koristi u prostorijama za izradu proteza ili u dentalnim ordinacijama, te je namijenjen za upotrebu unutar ljudskih usta.

【Kontraindikacije】Bruksizam i alergijske reakcije na dentalne materijale / sastojke ovog proizvoda.

【Upozorenja i oprezi】

- Za dentalnu upotrebu.
- U slučaju slučajnog kontakta s očima ili dugotrajnog kontakta s oralnim tkivima i udisanja, odmah isprati s puno vode.
- Snažno se preporučuje konzultacija s liječnikom u slučajevima zubobolje, alergija i pucanja proteze.
- Operator mora biti profesionalno obučen i vješt u korištenju ovog proizvoda.
- Pri upotrebi ovog proizvoda treba nositi odgovarajuće zaštitne naočale/masku, rukavice i zaštitnu odjeću.
- Naš proizvod mora se koristiti prema aktualnoj verziji uputa za upotrebu.
- Svaka zloupotreba može dovesti do oštećenja zbog nepravilnog rukovanja ili upotrebe.
- Osim toga, korisnici su obvezni provjeriti prikladnost proizvoda za predviđenu primjenu prije upotrebe.
- Sve alate za miješanje treba održavati čistima i suhima.
- Miješalica bi trebala biti izrađena od materijala koji se neće trošiti od dentalnog porculanskog praha (preporučuje se upotreba staklenog materijala). Alati koji se koriste u procesu miješanja trebali bi biti izrađeni od materijala koji neće kontaminirati keramički materijal.
- Ako se ovaj proizvod koristi s materijalima i opremom drugih proizvođača koji nisu kompatibilni s našim proizvodima ili nisu autorizirani za upotrebu, ne preuzimamo nikakvu odgovornost.
- U slučaju ozbiljnog incidenta povezanog s ovim proizvodom, potrebno je prijaviti Zhongshan Bonte Biotechnology Co., Ltd. kao i nadležnim tijelima članica u kojima se nalazi korisnik i/ili pacijent.

【Načini rukovanja】U slučaju nastanka prašine, treba koristiti usisavač ili zaštitni pokrov (ili vlažno

brušenje), a pri rezanju i brušenju pečene keramike treba nositi zaštitne naočale.

【Upute za upotrebu】 Ovaj proizvod je vrsta porculanskog praha za dekoraciju unutarnjih cirkonijska krunica, koji se koristi za izradu cirkonijska porculanska keramika restauracija. Prah se miješa s posebnom tekućinom za oblikovanje i upotrebljava se prema uputama za rad i parametrima pečenja. Tekućine za oblikovanje (CFS, OF i GY) proizvodi proizvođač i preporučuju se za upotrebu s ovim porculanskim prahom.

- Za miješanje zatamnjujućeg porculana koristi se tekućina za zatamnjujući porculan (OF); za zatamnjujuće osnovne porculane i zatamnjujuće veznike.
- Za tjelesni porculan koristi se specijalna tekućina (CFS) za miješanje nevidljivog dentina, dentina, poluprozirne i prozirne porcelane.
- Za miješanje glazura, reparaturnih i bojenih porculana koristi se glazurna tekućina (GY).
- Ovisno o vrsti i specifikaciji, tekućine i porculanski prah miješaju se u sljedećim preporučenim omjerima:

Model	Kategorija porculanskog praha	Kategorija tekućine za oblikovanje	Preporučeni omjer miješanja praha i tekućine
Cirkonijska keramika	Nevidljivi dentin, dentin, serija poluprozirnih i prozirnih porculana	Tekućina za tjelesni porculan (CFS)	1g : 0.39g
	Glazura, reparaturni i bojeni porculani	Glazurna tekućina (GY)	1g : 0.67g

- Izbjegavajte intenzivno miješanje koje može uzrokovati ulazak mjehurića zraka u smjesu. Tijekom i nakon miješanja, vizualno provjerite jednolikost smjese i odsutnost stranih tijela.
- Pogledajte Dodatak 2 za specifične korake operacije i mjere opreza.
- Pogledajte Dodatak 3 za vodič za rješavanje problema.

【Koeficijent toplinskog širenja Cirkonijska keramika (25-500℃)】 8.7~9.7 ($\times 10^{-6}K^{-1}$)

【Temperatura staklastog prijelaza】 600 (± 20)℃

【Uvjeti prijevoza】 Ovaj proizvod nije obuhvaćen regulativom o prijevozu opasnih materijala. Prije prijevoza provjerite jesu li ambalažne kutije neoštećene i čvrsto zapečaćene. Tijekom prijevoza osigurajte da nema curenja, prevrtanja, kondenzacije ili oštećenja. Ne pohranjujte proizvod zajedno s jakim bazama, vodom i slično. Tijekom prijevoza zaštitite od izravnog sunčevog svjetla, kiše i visokih temperatura.

【Uvjeti skladištenja】 Proizvod treba skladištiti na odgovarajućoj temperaturi i izbjegavati izlaganje jakom svjetlu. Proizvod čuvajte izvan dohvata djece. Pakiranje treba biti hermetički zatvoreno.

【Odlaganje】 Ovaj proizvod nije opasan otpad; odlaganje proizvoda ili njegove ambalaže treba obaviti u skladu s nacionalnim ili lokalnim propisima.

【Datum proizvodnje】 Vidi etiketu na proizvodu.

【Rok trajanja】 Rok trajanja Cirkonijska keramika (prah) je 5 godina, rok upotrebe nakon otvaranja je 6 mjeseci, rok trajanja (paste) je 1 godina, a rok upotrebe nakon otvaranja je 3 mjeseca; preporučuje se brza upotreba.

【Zemlja porijekla】 Proizvedeno u Kini



BAOT Biological Technology Co., Ltd

Unit 1 First Floor, Second Floor and Unit 3 Fourth Floor, No. 12 Building, 106
Qihao Road, Torch Development District Zhongshan Guangdong 528437,
China
Tel: +86-760-87893825 Email: baotw@baot.biz


Shanghai International Holding Corp. GmbH (Europe)

Eiffestrasse 80, 20537 Hamburg, Germany

SRN: DE-AR-000000001


Umedwings Netherlands B.V.

Treubstraat 1, 2288 EG, Rijswijk, The Netherlands

SRN: NL-IM-00000454

【Grafički simboli】

Grafički simbol	Opis simbola	Grafički simbol	Opis simbola
	Krhljiv predmet, pažljivo rukovanje		Temperaturni raspon: - 18 °C ~ 50°C
	Prouči upute za uporabu ili prouči elektroničku verziju uputa		Raspon vlage: 30% ~ 80%
	Održavati suho		Ne koristiti ako je pakiranje oštećeno
	Upute (vidi upute za uporabu)		Ograničenje slaganja do 5 slojeva
	Datum proizvodnje		Senzibilno na sunčevu svjetlost
	Rok trajanja		Za uporabu samo na recept
	Kod serije		Proizvođač
	Organ za simboličku ocjenu		Ovlašteni zastupnik EU
	Medicinski uređaj, označava da je predmet medicinski uređaj		Uvoznik u Europu

Pregled savjeta i obuka korisnika

BAOT dentalni porculanski prah je dizajniran za profesionalne korisnike. Oznaka “Samo na recept (Rx only)” na etiketi proizvoda BAOT jasno definira ovu specifikaciju. Profesionalni korisnici su zubari i dentalni tehničari koji, zahvaljujući dugogodišnjoj profesionalnoj obuci i/ili sveučilišnom obrazovanju, imaju izvrsno iskustvo i znanje o korištenju naših proizvoda. BAOT nudi posebne programe obuke za svoje proizvode, koje provode stručnjaci kako bi osigurali da korisnici mogu sigurno koristiti proizvod u svakom koraku primjene.

Pouzdanost proizvoda

Informacije o ozbiljnim incidentima vezanim za medicinske uređaje, općim rizicima povezanim s dentalnim tretmanima, preostalim rizicima, te Sažetak sigurnosti i kliničke funkcije (SSCP) dostupan je u bazi podataka EUDAMED (URL: <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>) pod temeljnim proizvodom UDI-DI: 697313331CE01BG.

Sigurnosni listovi dostupni su za preuzimanje na <https://www.baotdent.com>, ili se mogu zatražiti faksom na (+86) (0) 760-87893825 ili e-poštom na baotw@baot.biz

Odricanje od odgovornosti

Molimo, obratite pažnju: Naš proizvod mora se koristiti u skladu s uputama za upotrebu. Ne preuzimamo nikakvu odgovornost za štetu nastalu uslijed nepravilnog rukovanja ili upotrebe. Osim toga, korisnici su dužni provjeriti prikladnost proizvoda za predviđenu upotrebu prije njegove upotrebe. Ako se proizvod koristi zajedno s materijalima ili opremom drugih proizvođača koji nisu kompatibilni s našim proizvodom ili nisu ovlašteni za upotrebu, te uzrokuju štetu, ne preuzimamo nikakvu odgovornost.

Datum objave ovih uputa za upotrebu: Listopad 2024. Nakon objave ovih uputa, sve prethodne verzije postaju nevažeće. Trenutnu verziju možete pronaći na <https://www.baotdent.com>.

Dodatak 1: Predstavljanje proizvoda serije Cirkonijska keramika (ZCG)

Kategorija			Boja								Stanje	Specifikacija (grama po boci)
Dentin porculan	Nevidljivi dentin porculan	Serija od 16 boja	A1 A2 A3 A3.5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Serija od 30 boja	B1M1 BL1 B1M1 BL2 B1M1 BL3 B1M1 BL4 B1M1 B1M2 B2L1.5 B2L2.5 B2M1 B2M2 B2M3 B2R1.5 B2R2.5 B3L1.5 B3L2.5 B3M1 B3M2 B3M3 B3R1.5 B3R2.5 B4L1.5 B4L2.5 B4M1 B4M2 B4M3 B4R1.5 B4R2.5 B5M1 B5M2 B5M3								Praškasta tvar	2, 3, 5, 7, 10, 15
	Dentin porculan	Serija od 16 boja	A1 A2 A3 A3.5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Serija od 30 boja	B1M1 BL1 B1M1 BL2 B1M1 BL3 B1M1 BL4 B1M1 B1M2 B2L1.5 B2L2.5 B2M1 B2M2 B2M3 B2R1.5 B2R2.5 B3L1.5 B3L2.5 B3M1 B3M2 B3M3 B3R1.5 B3R2.5 B4L1.5 B4L2.5 B4M1 B4M2 B4M3 B4R1.5 B4R2.5 B5M1 B5M2 B5M3								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Dentin Modifikacijski porculan	DM-2A DM-2B DM-2C DM-2D DM-2E DM-2F DM-2G DM-2H								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
	Enamel porculan	Poluprozirni porculan	Poluprozirni porculan	E-2A E-2B E-2C E-2A 201								Praškasta tvar
Poluprozirni Efektni porculan			EE-2A EE-2B EE-2C EE-2D EE-2E EE-2F EE-2G EE-2H								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
Vratni porculan			C-2A C-2B C-2C C-2D C-2C 203								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
Vrat Efektni porculan			CE-2A CE-2B CE-2C								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
Mliječno prozirni			OT-2A OT-2B OT-2C OT-2D OT-2E								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
Biserno prozirni			PL-2A PL-2B PL-2C								Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200

		Fluorescentno prozirni	LM-2A LM-2B LM-2C LM-2D LM-2E LM-2F LM-2G LM-2H	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Razvojni list Efektni porculan	MM-2A MM-2B	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Ramena porculana	M-2A M-2B M-2C M-2D	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
	Prozirni porculan	Prozirni porculan	T-2 T-2A T-2B T-2C T-2 261 T-2 262 T-2 263 T-2 264 T-2 265 T-2 268 T-2 271 T-2 275	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Stakleno prozirni	WIN-2	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Zubno meso porculan	GIN-2A GIN-2B GIN-2B 273	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
	Glazura u prahu	Glazura u prahu	G-2 G-2A	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
				Pasta	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
		Reparaturni porculan	COR-2A COR-2B COR-2C COR-2D	Praškasta tvar	2, 3, 5, 7, 10, 15
		Bojeni porculan	S-2A S-2B S-2C S-2D S-2A 211 S-2A 212 S-2A 213 S-2A 214 S-2B 221 S-2B 222 S-2B 223 S-2B 224 S-2B 225 S-2B 226 S-2B 227 S-2B 228 S-2C 231 S-2C 232 S-2C 233 S-2C 234 S-2C 235 S-2D 241 S-2D 242 S-2D 243 S-2D 244 S-2D 245 S-2D 246 S-2D 247 S-2D 248 S-2D 249	Praškasta tvar	2, 5, 7, 10, 15, 50, 100, 200
				Pasta	2, 3, 5, 7, 10, 15
Tekućina za oblikovanje	Tekućina za miješanje zatamnjujućeg porculana OP		CFS	CFS	15, 50, 240
	Posebna tekućina za tjelesni porculan		OF	OF	15, 50, 240
	Glazurna tekućina		GY	GY	5, 15, 50, 240

【Parametri pečenja】

Model/kategorija Program	Cirkonijska keramika			
	Ramena porculana	Tjelesni porculan*	Dodavanje porculana	Glazura i bojeni porculan
Predsušenje temperatura (°C)	550	550	550	550
Vrijeme predsušenja (min)	3	3	2	2
Vrijeme predgrijavanja (min)	3	3	2	2
Brzina zagrijavanja (°C/min)	55	55	55	55
Najviša temperatura (°C)	930	920	910	890
Vrijeme zadržavanja na maksimalnoj temperaturi (min)	1	1	1	1
Vrijeme hlađenja (min)	4	4	4	4
Temperatura hlađenja (°C)	550	550	550	550
Početak vakuumiranja (°C)	550	550	550	/
Prekid vakuumiranja (°C)	930	920	910	/

Upozorenja:

Molimo pridržavajte se uputa za rad proizvođača cirkonija. Tipično se sav porculanski prah koristi s unutarnjim krunama od cirkonija s CTE-om od $10.0 \sim 10.6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ pri temperaturama od 25~500°C.

- ① Tjelesni porculan*: Uključuje vratni porculan, nevidljivi dentinski porculan, dentinski porculan, poluprozirni porculan, efektni porculan, zubno meso porculan, itd.
- ② Dodavanje porculana: Odnosi se na drugi sloj porculana.
- ③ Ovisno o karakteristikama različitih pećnica za pečenje porculana, parametri pečenja se mogu prilagoditi; prije proizvodnje potrebno je testirati i potvrditi uvjete pečenja.

Dodatak 2: Koraci Operacije
Osnovni Proces
1. Nanos vezivnog sloja

Provjerite

Provjerite veličinu, dužinu i debljinu unutarnje krune na modelu; ako nije razumno, izbrusite i prilagodite, ili ponovno dizajnirajte.


Nanos vezivnog sloja

Pri toplinskoj obradi unutarnje krune, nanosite tanak sloj tjelesnog porculana na njenu površinu kao vezivni sloj. Zgrubite površinu unutarnje krune kako biste poboljšali snagu vezivanja između unutarnje krune i tjelesnog porculana.


Sinter vezivnog sloja

Molimo pogledajte parametre toplinske obrade na tablici parametara pečenja.

2. Nanos Tjelesnog Porculana
Miješanje

- 1) Izaberite odgovarajuću količinu tjelesnog porculana plastičnom šipkom i stavite je na stakleni tanjur, pored nje kapnite odgovarajuću količinu specifične tekućine za tjelesni porculan. (Kako je prikazano na slici 1)
 - 2) Pomoću plastične šipke gurnite porculanski prah prema specifičnoj tekućini, pričekajte trenutak dok porculanski prah prirodno ne upije vlagu. (Kako je prikazano na slikama 2 i 3)
- * Dodajte malu količinu tekućine dok porculanski prah potpuno ne ovlaži. Ne miješajte previše, niti smije biti previše suho ili previše mokro.



Slika 1



Slika 2



Slika 3

Slaganje Porculana



Određivanje veličine, debljine i dužine porculanskih zubi prema susjednom prostoru i okluziji. Pošto porculanski zubi skupljaju nakon sinteriranja, složeni zubi trebali bi biti otprilike 10% veći od gotovih porculanskih zubi.

* Tijekom procesa slaganja obratite pažnju na potrebnu apsorpciju vode; apsorpcija vode čini porculansku glinu čvrstom, izbjegavajući probleme poput kolapsa porculanskog praha, tečenja koje uzrokuje pucanje, mjehuriće i kaos boja.

Porculanski prah u pukotinama treba biti čvrst i povezan, izbjegavajte pukotine zbog skupljanja sinteriranja; rubovi porculanske gline trebaju biti dobro pokriveni i imati dovoljnu debljinu da spriječe nepotpuno pokrivanje tijekom skupljanja.

3. Nanos Poluprozirnog i Prozirnog Porculana



Nanos Poluprozirnog Porculana

Slaganje poluprozirnog porculana do 1/3 položaja reznog ruba.

* Koristite blago vlažnu četku za nježno guranje i povlačenje, osiguravajući čvrsto vezivanje slojeva porculana.



Nanos Prozirnog Porculana

Prozirni porculan slaže se do 2/3 reznog kraja, pokrivajući poluprozirni porculan.



Pečenje

Pogledajte tablicu parametara pečenja za temperaturu sinteriranja.

* Prije početka sinteriranja, ako je porculanski prah previše mokar, produljite vrijeme sušenja.



Dodavanje Porculana

Nježno tapkajte četkom za glazuru na hemostatu kako biste vibrirali i izvukli iscurjenu vlagu, stvrdnjavajući porculanski prah. Ponavljajte nekoliko puta dok vlaga ne prestane iscuriti.

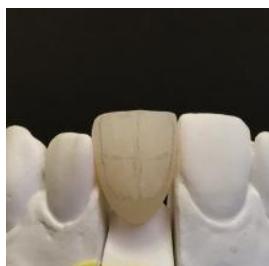
* Budite oprezni da ne primijenite previše sile kako biste izbjegli kolaps porculanskog sloja i miješanje boja.



Sinteriranje

Temperatura pečenja za dodatni porculan trebala bi biti nešto niža od početne temperature sinteriranja; molimo pogledajte tablicu parametara pečenja.

4. Preciziranje i Glaziranje



Preciziranje

Prilagodite oblik porculanskih zubi i provjerite je li potreban više porculana. Ako je potreban dodatni porculan, temperatura sinteriranja trebala bi biti 5-10°C niža od temperature prvog pečenja.

* Broj dodatnih nanošenja porculana treba biti ograničen, jer prekomjerno slojevitost može uzrokovati zamagljenje boje.



Miješanje

Pomiješajte tekućinu za glazuru s prahom za glazuru dok ne postignete konzistenciju prikazanu na desnoj slici.

* Temeljito promiješajte da se prah za glazuru i tekućina potpuno sjedine; previše suho ili previše rijetko može rezultirati nedostatnim sjajem nakon sinteriranja.



Nanošenje i Usklađivanje Boja

* Nanesite ravnomjerno, ne previše debelo.

* Usporedite boju glaziranih porculanskih zuba s odgovarajućom paletom boja nakon glaziranja. Ako boja nije dostatna, koristite boju za ravnomjerno bojanje, nastavite s usklađivanjem boje dok ne budete zadovoljni bojom.



Sinteriranje

Nakon glaziranja, pogledajte tablicu parametara pečenja za sinteriranje; obično vakuum nije potreban.

* Previsoka temperatura sinteriranja može uzrokovati da porculanski zubi budu previše zaobljeni, glazura previše sjajna, a boja neprirodna.

* Ako je temperatura sinteriranja preniska, može dovesti do suhe, mat površine na porculanskim zubima.

Dodatak 3: Vodič za rješavanje problema

Prvi korak: Izvedite toplinsku obradu na unutarnjoj kruni.			
Obrada unutarnje krune	Koraci	Zahtjevi	Razlozi
	Brušenje	Skidanje oštih i neravnih površina	Oštre površine mogu uzrokovati pucanje porculana, a udubljenja mogu stvoriti mjehuriće.
	Čišćenje	Čistite ultrazvukom, uklonite ostatke brušenja	Uklonite nečistoće, spriječite mjehuriće i odvajanje porculana.
	Toplinska obrada	Odmastite, nanesite tanak sloj tjelesnog porculana kao vezivni sloj	Sprječavanje pucanja, mjehurića i povećanje čvrstoće vezivanja.
Drugi korak: Osigurajte da porculanski prah nije kontaminiran stranim objektima; svaki put izvadite samo potrebnu količinu, i jednom izvađeno, nije preporučljivo vratiti ga natrag u bocu.			
Nanos Tjelesnog Porculana	Problemi	Razlozi	Rješenja
	Mjehurići	Porculanski prah nije dovoljno kompaktan	Slaganje porculana bez ostavljanja praznina, i obratite pažnju na apsorpciju vibracija.
		Temperatura sinteriranja previsoka	Započnite na preporučenoj temperaturi; ako je visoka, smanjite za 5°C.
	Odvajanje	Unutarnja krana kontaminirana	Ne dopustite da unutarnja krana dođe u kontakt s uljem, ne rukujte rukama Koristite pincetu za rukovanje
		Nije nanesen vezivni sloj	Nanesite tanak sloj vezivnog porculanskog praha.
	Eksplzivno pucanje	Prekratko vrijeme sušenja ili prebrzi porast temperature	Produljite vrijeme sušenja ili smanjite brzinu zagrijavanja.
	Pukotine zbog skupljanja	Pri slaganju, slojevi porculana i razvojne brazde nisu spojeni.	Koristite četku za nježno povlačenje kako biste ih spojili, i nježno vibrirajte da učvrstite.
	Pucanje	Preduge faze sušenja uzrokuju pucanje.	Skratite vrijeme sušenja.
	Pukotina na rezanom kraju	Predebelo slaganje porculana,	Ne slagajte tjelesni porculan previše debelo;
		Dizajn unutarnje krune je premalen, što	Poboljšajte dizajn unutarnje krune.
	Pukotine tijekom preciziranja, osjećaj mekoće	Niska temperatura pečenja, nije u potpunosti kristalizirana, nedostatno vezivanje između porculanskih kristala olakšava pucanje tijekom brušenja; ili prekomjerno sinteriranje povećava staklastu fazu, čini površinu krhkom, olakšava brušenje i sklonost pucanju, dajući lažni dojam mekoće.	Kontrolirajte temperaturu sinteriranja; preporučena temperatura sinteriranja za Bonder porculanski prah je oko 925°C, povećava se s brojem zuba. Imajte na umu odstupanje temperature porculanske peći.

	Loša boja	Komora peći kontaminirana je hlapivim kontaminantima	U vakuumu, podignite s 550°C na 960°C, i pecite prazno 10 minuta kako bi kontaminanti isparili u zrak i bili izvučeni.
		Prikazuje osnovu, nepravilna debljina tjelesnog i prozirnog porculana	Dobro kontrolirajte debljinu tjelesnog i prozirnog porculana
		Boja je zelena, niska temperatura pečenja ili kratko vrijeme	Povećajte temperaturu i vrijeme pečenja
	Boja je mutna	Kaos u slojevima porculana tijekom slaganja	Ne vibrirajte previše snažno
		Razina vakuumu porculanske peći je niska ili nenormalna	Osigurajte ispravno postavljanje vakuumu porculanske peći
Glaziranje	Nedostatan sjaj	Temperatura pečenja preniska	Konzultirajte tablicu temperatura pečenja, povećajte temperaturu sinteriranja
		Površina nije čista nakon korekcije oblika	Očistite površinu porculanskih zubi prije glaziranja
		Prah za glazuru je nejednako miješan ili previše gust	Jednoliko pomiješajte prah za glazuru, ne smije biti previše gust
	Preokruglo i presjajno	Temperatura pečenja previsoka, ili višestruka pečenja	Smanjite temperaturu pečenja, smanjite broj pečenja.

Napomena:

Informacije o rješavanju problema možete pronaći na našoj web stranici na <https://www.baotdent.com> pretraživanjem ključne riječi: Vodič za rješavanje problema.