

Protocollo di Lavoro – TriVest CAM Disco

Refrattario

1) Progettazione del modello

Progettare il modello CAD senza sottosquadri o scanalature sotto il margine di preparazione. Si consiglia di aumentare lo spessore del moncone di circa 0,04 mm: è un buon valore di partenza, da adattare in base a:

- tipo di stampante 3D,
- resina utilizzata,
- modalità di post-elaborazione.

2) Fresatura

Si consiglia di utilizzare una strategia idonea alla fresatura dell'Ossido di Zirconia con rapporto 1:1 (non c'è necessità di compensare la contrazione). Utilizzare la modalità di fresatura "delicata", con velocità di avanzamento ridotta. In alternativa, è possibile impiegare le strategie per composito o cera. TriVest CAM è compatibile con fresatura a secco o a umido.

Frese consigliate: solo frese CVD diamantate (diamanti naturali per ZrO_2). (Evita frese DLC (diamanti sintetici): si consumano rapidamente.)

Dopo la fresatura:

- rimuovere i monconi, levigare e lisciare i connettori,
- inserire i monconi nel modello.

Per ridurre l'attrito, lisciare la superficie con uno spazzolino in cotone montato, a 10.000–12.000 giri/min.

3) Cottura della ceramica

Nessuna cottura di degassificazione necessaria: TriVest CAM è già pretrattato.

Compatibile con qualsiasi ceramica con CTE tra 9 e 14.

Procedura consigliata:

- Iniziare con una prima cottura di base sottile.
- Applicare strati successivi molto sottili, seguendo la tecnica standard per monconi refrattari.
- Cuocere ogni strato singolarmente per evitare microfratture o crepe.

Dopo la stratificazione:

- rimuovere il moncone e verificarne l'adattamento,
- procedere alla rifinitura e terminare la lavorazione.