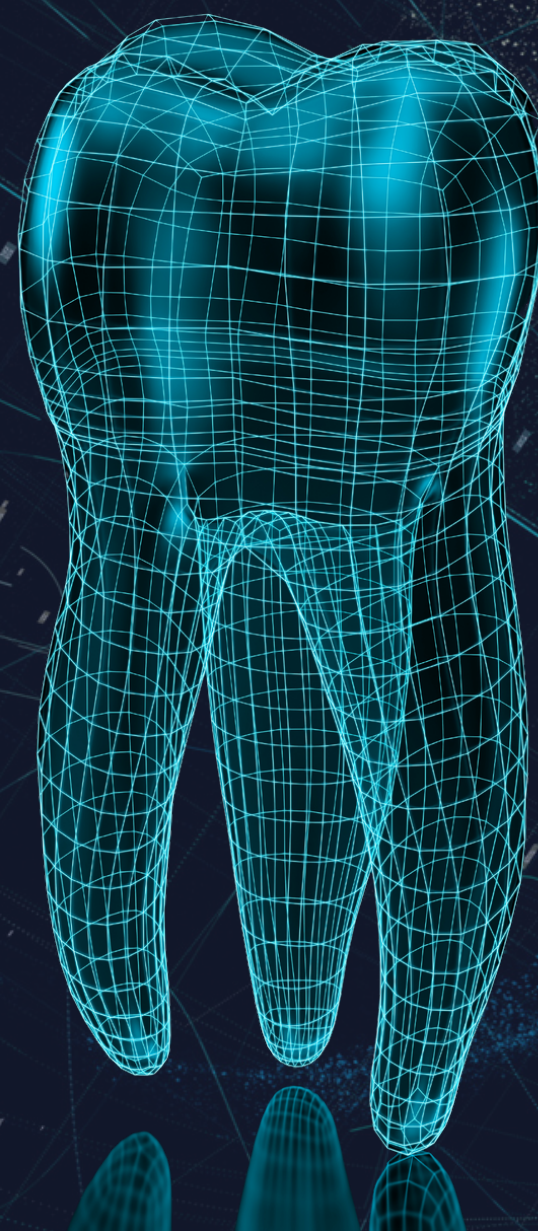
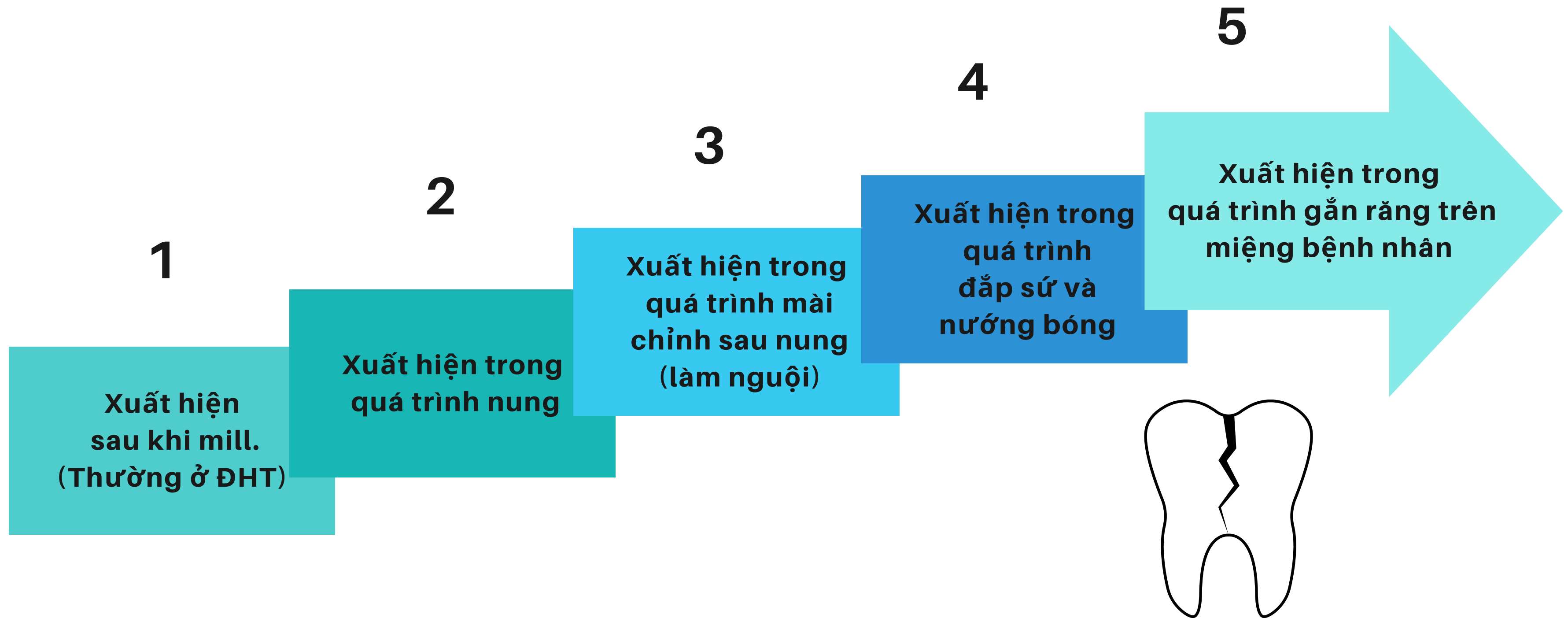


Những nguyên nhân có thể gây nứt, mẻ, gãy phục hình zirconia



PHỤC HÌNH ZIRCONIA BỊ NỨT, MỀM, GÃY...

NGUYÊN NHÂN LÀ DO ĐÂU?





LÝ DO VÀ CÁCH KHẮC PHỤC

1

Xuất hiện sau khi cắt
phục hình. Vị trí thường
xuất hiện nhất là đường
hoàn tất

Trục chính của
máy cắt bị lỏng

Kiểm tra lại trục chính
của máy cắt và bảo
dưỡng định kỳ máy cắt

Mũi cắt bị
mòn

Thay mũi cắt thường
xuyên. 1 mũi cắt
thường cắt được 600-
700 đơn vị

Thiết kế sườn với
độ dày quá mỏng

Độ dày sườn tối thiểu phải
đạt 0.5mm, nếu làm mỏng
hơn khả năng mẻ nứt ở vị
trí đường hoàn tất là rất lớn

LÝ DO VÀ CÁCH KHẮC PHỤC

2

Xuất hiện trong quá trình nung phục hình

Lúc cắt ti và mài ti trước nung đã tạo vi nứt sẵn

Chương trình nung quá nhanh (2h-4h)

Sốc nhiệt

Phục hình trước nung sấy không kỹ

Gắn ti sai trong quá trình sắp phôi

Bước này nên mài chậm và mài theo 1 chiều (trái sang phải hoặc ngược lại)

Tùy chỉnh chương trình nung phù hợp với từng loại phục hình.
Tốt nhất nên tham khảo ct khuyến nghị từ NSX

Sau khi ct nung kết thúc. Nên lấy phục hình ra khỏi khi nhiệt độ của lò dưới 100 độ C

Sấy đủ thời gian với phôi trắng 80-100 độ trong 15p cho mẫu lẻ, cầu dài tăng thời gian khoảng 1h

Gắn ti vào những vị trí mỏng thường sẽ dẫn đến vênh cầu, nặng sẽ dẫn đến nứt ở vị trí đó



LÝ DO VÀ CÁCH KHẮC PHỤC

3

Xuất hiện trong quá trình mài chỉnh sau nung

Mài với tốc độ quá nhanh

Nên mài với tốc độ chậm

Mài ép độ dày quá nhiều

Độ dày sườn sau mài chỉnh tối thiểu 0,5mm (5 zem)

Cắt kẻ răng sâu quá mức

- Hình dạng mỗi nổi nên có dạng hình tròn hoặc oval
- Chiều cao mỗi nổi tối thiểu 4mm. Chiều ngang mỗi nổi vùng răng trước tối thiểu 3mm, vùng răng sau 4mm.
- Nếu không đủ, phải tăng độ dày của mặt trong phục hình sao cho vẫn duy trì được hình dạng tự nhiên

Sử dụng sai mũi mài

Sử dụng mũi mài quá thô sẽ khiến cho zirconia rất dễ bị vi nứt

Nên sử dụng nước trong lúc mài chỉnh

Sử dụng nước trong lúc mài chỉnh sẽ giúp giảm nhiệt sinh ra. Tuy nhiên cần nhắc vì nhiều lúc nước cũng là nguyên nhân gây sốc nhiệt dẫn đến nứt



LÝ DO VÀ CÁCH KHẮC PHỤC

4

**Xuất hiện trong quá trình
đắp sứ và nung bóng**

**Sử dụng bột sứ và bột
nung bóng có hệ số giãn
nở nhiệt khác với zirconia**

Nên sử dụng các sản phẩm có cùng hệ số giãn nở nhiệt với zirconia để đạt được sự giãn nở đồng đều, tránh gây lực ép quá mạnh

**Sử dụng chương trình
nung quá nhanh**

Thường xảy ra ở cầu dài hoặc toàn hàm. Vì lúc này Zirconia có kích thước lớn việc giảm và tăng nhiệt đột ngột dẫn đến tình trạng dễ nứt, gãy

**Thổi cát trước khi
đắp sứ**

- Không thổi cát trước khi đắp sứ. Vì áp suất thổi cát đôi khi quá mạnh làm xuất hiện vi nứt nhưng không phát hiện kịp thời.
- Tốt nhất nên sử dụng Zirliner để tăng độ kết dính giữa sứ và zirconia



LÝ DO VÀ CÁCH KHẮC PHỤC

5

