

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verbindingsstoffen moeten voldoende mechanische retenties worden aangebracht. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindingstechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorziet de in was geteelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte serie een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650-760C/1200-1400F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramik) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandstroom Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1090-1150C/1995-2100F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstumenten. Onderstructuren die met niet-keramische verbindingsstoffen worden opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionering van het oppervlak van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metje een druk van max. 4.5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 400C/750F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 800C/1470F met vacuüm en 3 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 30 minuten bij 450C/840F ; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIIMIDDEL

Maak het solderblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte solder. Laat het solderobject na het solderen langzaam afkoelen.

solderen na bakken van de keramiek: Universal Solder PKF, Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: ˆ585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Vervijdar na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, teleskoopkronen, onische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.
INTERACTIES
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i formknet anatomisk form under hensyntaen til den planlagte fasadeerstatning. Ved ikke-keramiske fasadeerstatningsstoffer må det anbringes tilstrekkelig mekaniske retensjoner. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplærer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i form. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETNING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemufleren. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 650-760C/1200-1400F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvrm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom den indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1090-1150C/1995-2100F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egne Hm-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skjelettet som skal forlendes med ikke-keramiske forblendingsmaterialer, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelettetoverflat- en gjøres i henhold til produsentens anvisngser. Unngå inndåing av slipestøv ved slipling!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4.5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på slipebrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet inn i keramikkomven ved en temperatur på 400C/750F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 800C/1470F med 3 min. holdetid. Etterførtsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 450C/840F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvrm den i ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte lodde- middelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfrenere/polere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, 3/4-kroner, kroner, broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stølper, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

UTFORMING AV STØPEKANALENE

ANBEFALINGER

DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays
INDIREKTE: flerledede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemufleren, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av mufleren. Avstanden til sideveggen i mufleren bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den mest sikre at legeringen flyter utflyrstyrt under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvek- ten er som følger: Voksvækt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleliller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coras simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projéctos áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empre- gada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação próxima ao centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largu- ra.

INCLUSÃO

Pressar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revesti- mento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 650-760C/1200-1400F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre as cones internos e externas. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1090-1150C/1995-2100F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metáli- ca com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de química e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 400C/750F e elevar a temperatura do forno até 800C/1470F, com vácuo e com 3 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 450C/840F , durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Universal Solder PKF, Bondal Flux

Pos-soldagem: ˆ585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Recomendado para: onlays, coroas 3/4, coroas, pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cônicas, pilos, núcleos, pontes extensas, coroas metalocerâmicas.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constitu- íntes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.
Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornnes i reduceret anatomisk form under hensyntaen til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadeaterialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplæer. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkel- ligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Dén i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massfylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af ind- støbningssmassen følger producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 650-760C/1200-1400F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) for- varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrændersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og it indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den tiltrukkede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1090-1150C/1995-2100F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egne hånd- metallfresere eller keramikbundne slipelegeter. Stel der forsynes med ikke-keramiske facademateri- aler bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter pro- ducentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slipling!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm AL₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbsad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkomven ved en temperatur under 400C/750F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 800C/1470F med 3 min hold- etid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 30 minutter ved 450C/840F ; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Lodespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Universal Solder PKF, Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: ˆ585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodematerialer: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- minfrenere/polere.

INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4-kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optæde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL BRUGSANVISNING

KERØMA

Δημιουργήστε κέρυνο πρόπλοισμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπληνωτά απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όψεις γυάνει. Σχεδιάστε τις περιχές συνδέσεις, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Ι.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο αιμασφαιρικό κέρυνο σκελετό ή φρεσκό αγώγους κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμμο, είτε την έμψηση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξερνή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγώγοι συνδέονται τον στεφαιρικό να τη δεξερνή να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρυνο πρόπλοισμα μαζί με τους αγώγους, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χραισάσετε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΗΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκρήσης: 650-760C/1200-1400F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκρήσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κρύαη κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο σκευής χύτευσης ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη σφαιραρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτήματα. Μετά το χύτευο σφαιρέτε το χυτό να κρλώσει σε θερμοκρασία διαμύτησης.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1090-1150C/1995-2100F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφαιρά για άφαιρηση του πυρίμαχού για να απομυήσει παραμορφώσεις. Τροχήστε το σκελετό με φρέζε καρβιδίου (carbide) ή με φρέζε που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Εάν για την επάλκυνση δεν χρησιμοποιηθεί κεραμικό υλικό, ο μεταλλικός σκελετός θα πρέπει να τροχήσει και στιλβωθεί. Διαμορφώστε την επιφάνεια οξείδια με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργία!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Άμμοβολήστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμίνιου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λούτρο υπερηχών ή καθαρίστε με σπιν. Τοποθετήστε την εργασία στο όεικο όπτησης με επαρκή στέρηση. Τοποθετήστε το όεικο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμισμένο σε υψηλή θερμοκρασία 400C/750F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 800C/1470F με πλήρες vacuüm με 3 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.