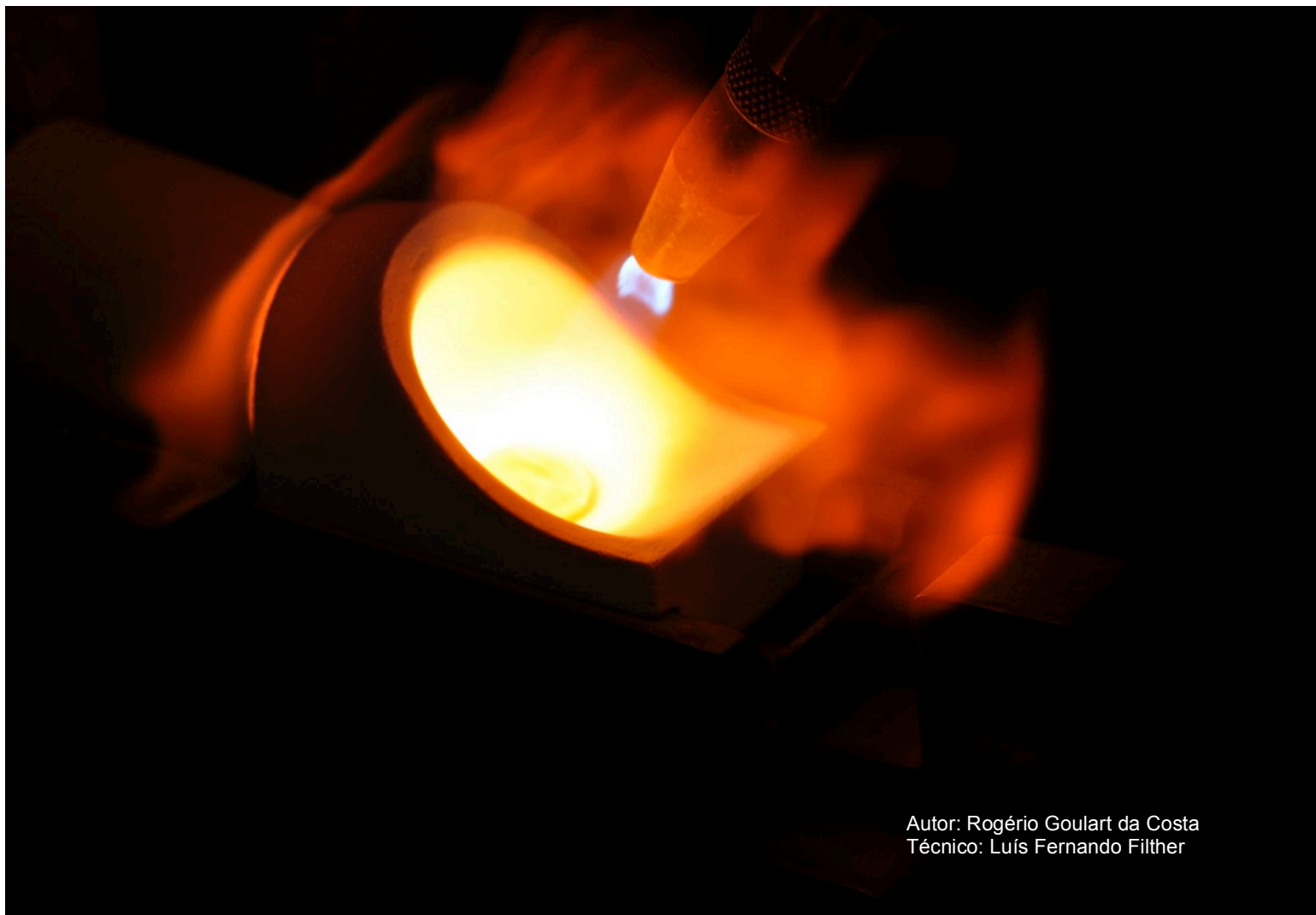




INSTITUTO FEDERAL
PARANÁ

Curso Técnico em Prótese Dentária – Campus Curitiba



Autor: Rogério Goulart da Costa
Técnico: Luís Fernando Filther

5º Capítulo: Montagem, Inclusão e Fundição.



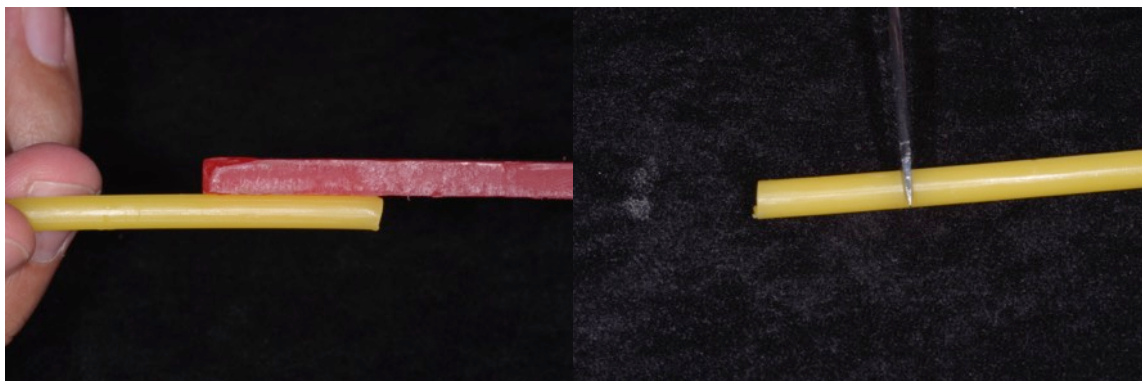
Capítulo: Montagem, Inclusão e Fundição.

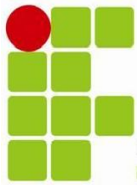


Conpings encerados e com os sprue posicionado. Este deve ser posicionado geralmente na porção mais volumosa da peça ara facilitar o fluxo da liga fundida. Deve te um diâmetro de 2,5 a 3mm e um comprimento de aproximadamente 5 mm.

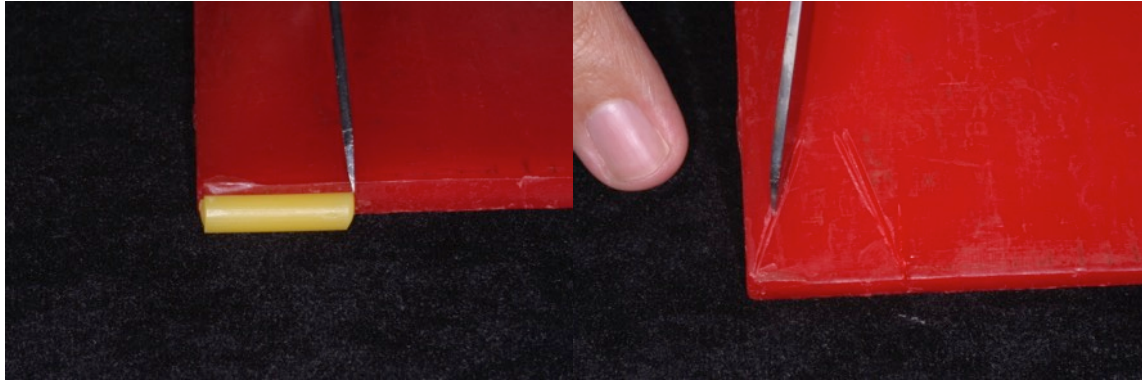


Base do anel de silicone. Colocar uma pequena porção de cera utilizada para fixação do conjunto.





Câmara de compensação para fixação das peças protéticas. Tamanho de acordo com o volume a ser fundido. Esta estrutura permitirá o resfriamento uniforme da estrutura evitando contração exagerada.



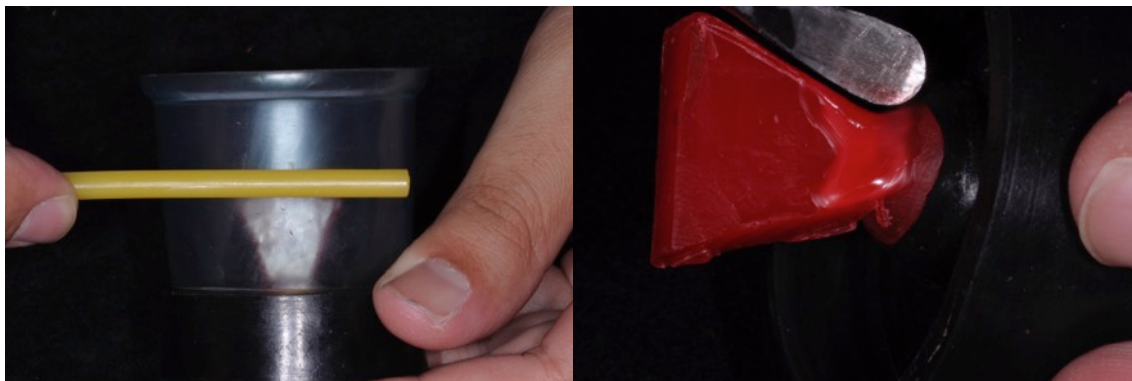
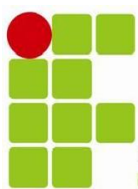
Posicionamento da câmara de compensação e recorte da cera para confecção do conduto de alimentação.



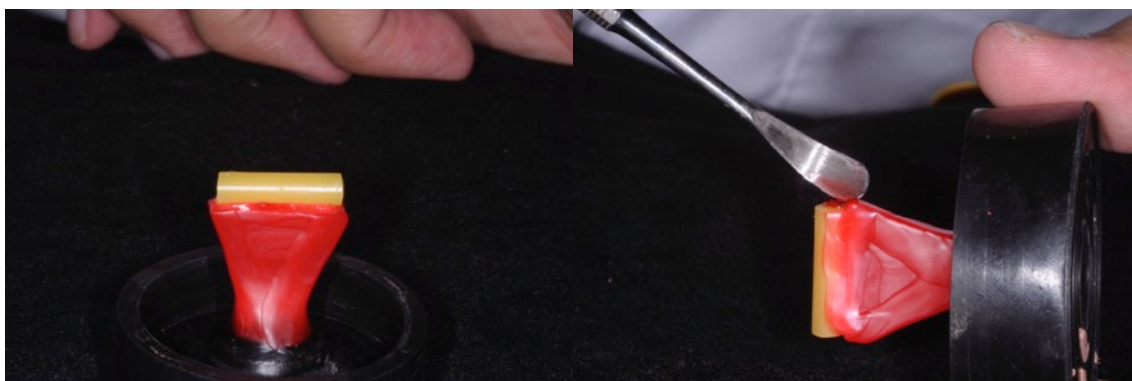
Demarcação do centro térmico do cilindro. Mais ou menos na metade do cilindro.



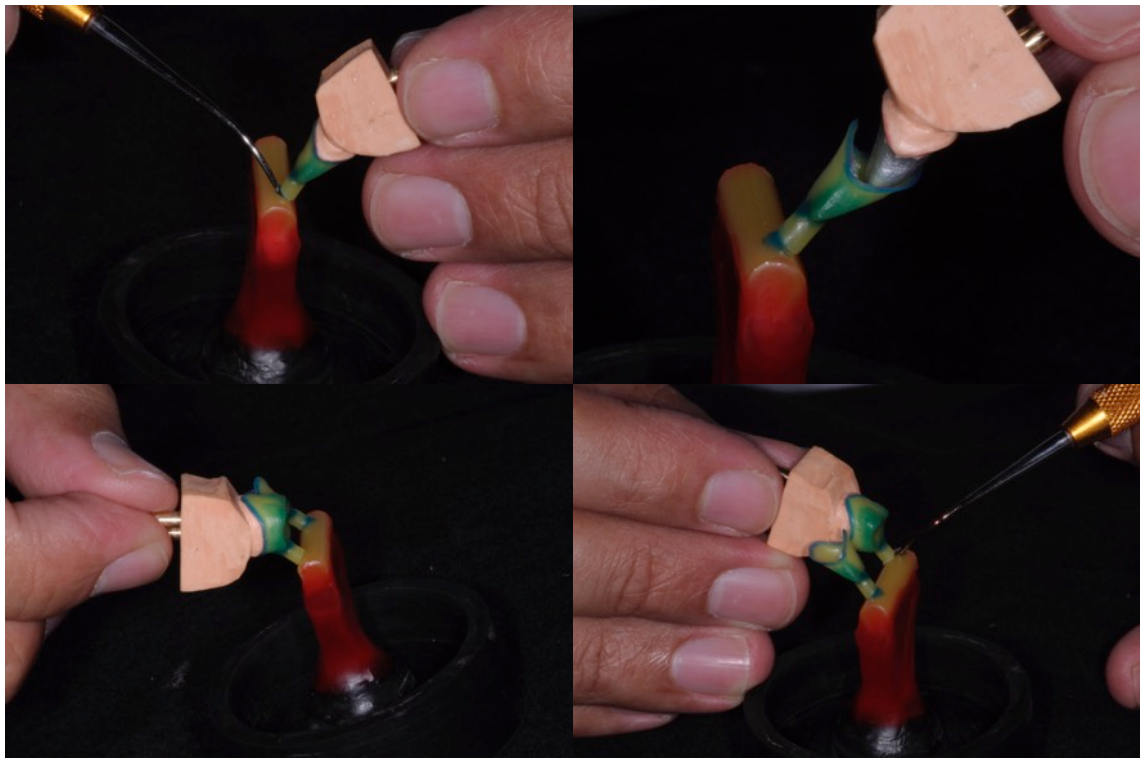
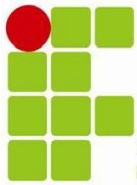
Posicionamento do conduto de alimentação e verificação do centro térmico.



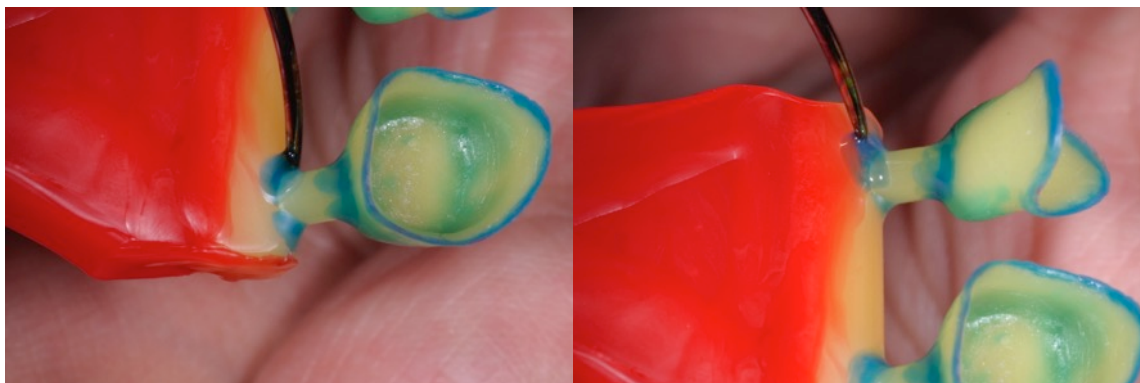
Posicionamento da câmara de compensação e fixação do canal de alimentação.



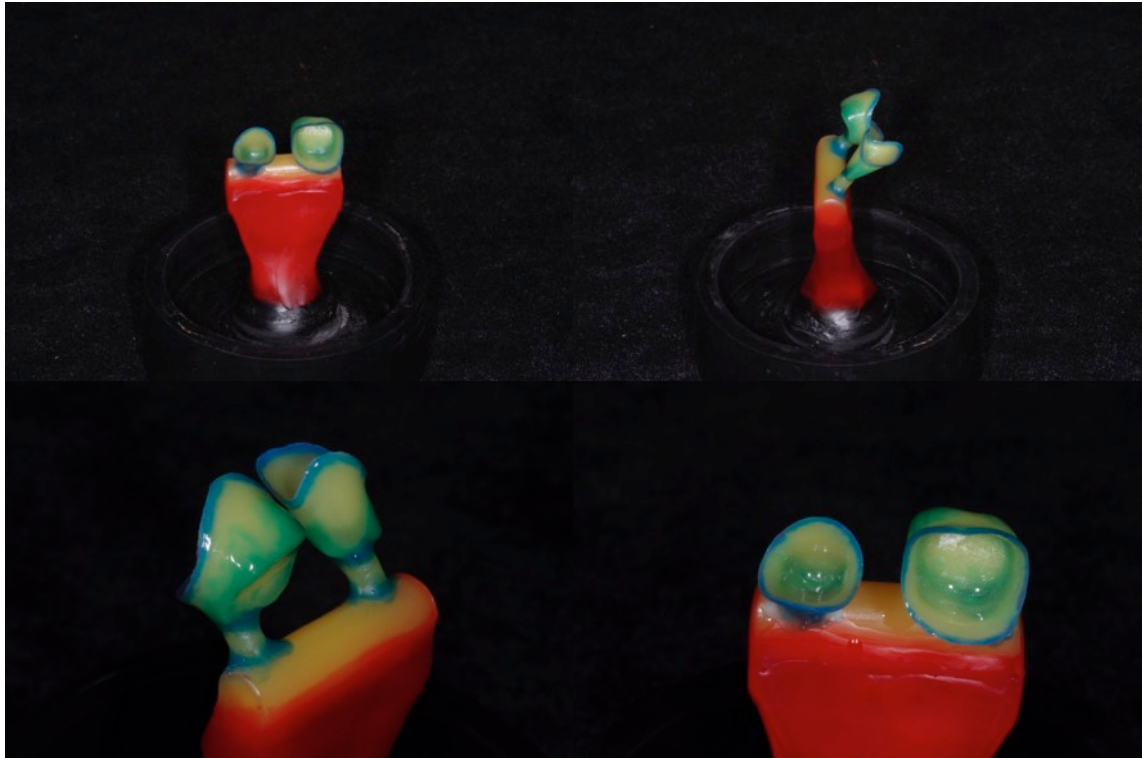
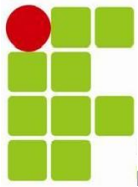
Fixação da câmara e arredondamento dos cantos para evitar zonas de tensão no momento da injeção da liga.



Posicionamento da infra estrutura e fixação na câmara de compensação em um angulo aproximando de 45° em relação a base do cilindro. É interessante usar o troquel para facilitar a fixação possíveis danos a estrutura encerada.

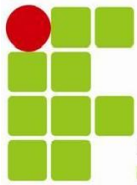


Fixação do sprue e arredondamento dos cantos.



Aplicação de agente anti-bolha. Secar levemente com ar.





Inicia-se o vazamento do revestimento pela porção interna das estruturas com intuito de evitar o aprisionamento de bolhas no interior.

1ª Observação: a escolha do revestimento está associado ao tipo de liga e ao ponto de fusão desta. Existe revestimento a base de gesso, amônia e sílica.

2ª Observação: Deve-se respeitar as orientações de proporção e manipulação de acordo com as informações fornecidas pelo fabricante.



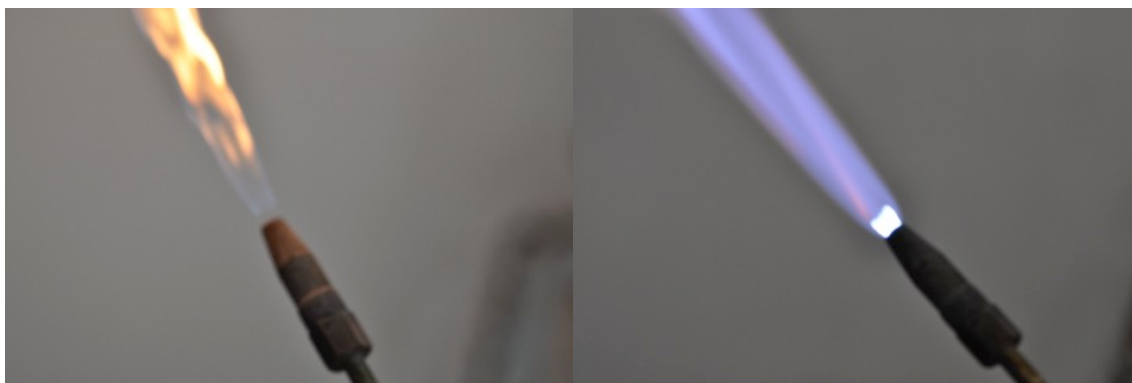
Aquecimento pode ser rápido ou gradual. Vazar o revestimento aguardar o tempo de presa recomendado pelo fabricante.

Aquecimento lento: ligar o forno no 1º estágio (400°) colocar o revestimento aguardar chegar a temperatura e deixar 30 minutos, elevar para o segundo estágio (750°) e deixar mais 30 minutos, elevar para terceiro estágio (950°) e aguardar mais 30 minutos e executar a fundição.

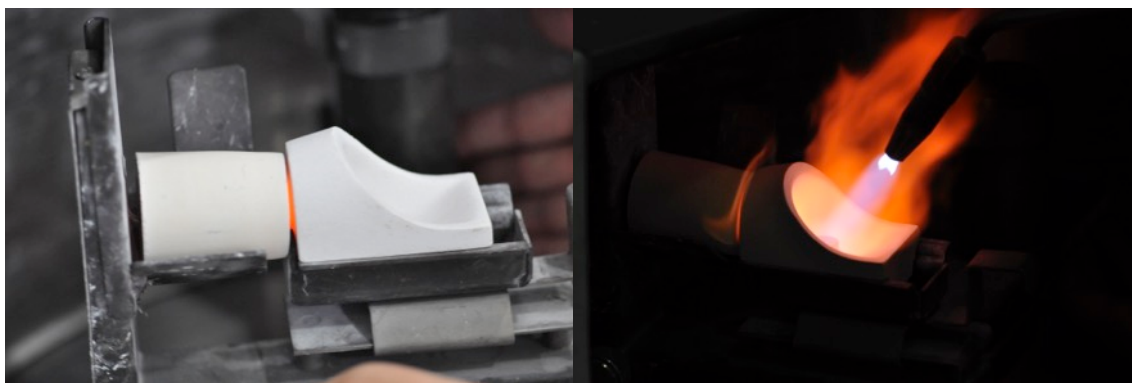
Aquecimento rápido: Colocar o revestimento de programar o forno para 950° deixar 30 minuto e executar a fundição.



Observação: A grande maioria dos revestimento permitem o aquecimento rápido, contudo é importante observar, que estruturas grandes exigem um tempo maior de aquecimento, principalmente se for esculpido em resina acrílica. Este deve ser lento e gradual para uma correta expansão do revestimento.

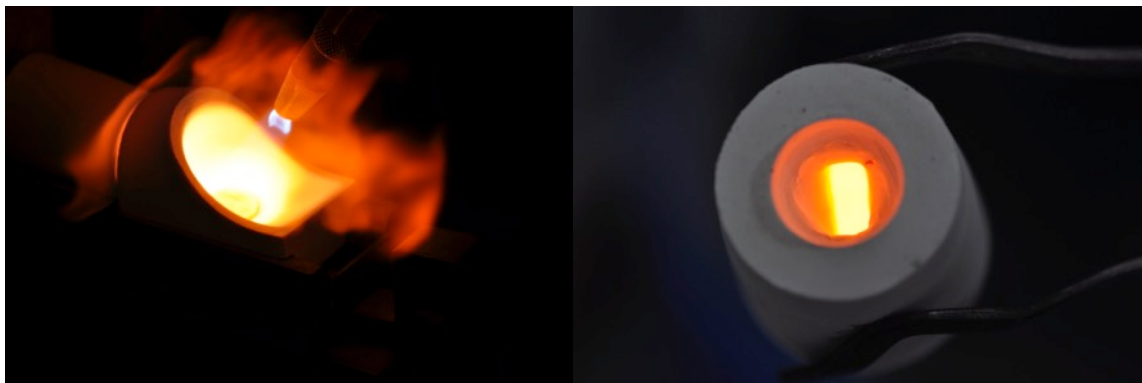
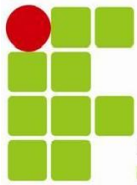


Regulagem do maçarico. 1º liberamos o gás butano e na sequência o gás oxigênio e assim sucessivamente até conseguirmos uma chama branca azulada na base do maçarico de aproximadamente 1 centímetro.



Posicionar o cadinho e o cilindro e iniciar o processo de fundição, aproximar a chama de 5 a 8 centímetro da liga e fazer movimentos circulares lentos.

Observação: Pode se colocar o cadinho com a liga no forno para fazer um pré-aquecimento.



O processo de fundição ocorre em aproximadamente 45 a 60 segundos dependendo o ponto de fusão da liga e do tipo. Durante o aquecimento a liga vai perdendo a forma e ficando com aspecto de gema de ovo, quando chega neste ponto é hora de fazer a injeção.