

Проблема	Причина	Устранение
<ul style="list-style-type: none"> • поры, усадочные раковины, изломы в металлическом каркасе 	<ul style="list-style-type: none"> • не выполнены рекомендации по установке литников, температуре предварительного прогрева и литья 	<ul style="list-style-type: none"> • см. пункты 2, 4, 5 и 6 указаний по работе со стоматологическими сплавами благородных металлов
<ul style="list-style-type: none"> • цвет керамики слишком светлый, мало прозрачный • керамика пористая 	<ul style="list-style-type: none"> • слишком высокая температура предварительного прогрева • температура обжига слишком низкая • вакуумный насос включается слишком поздно • слишком низкий уровень полученного вакуума 	<ul style="list-style-type: none"> • снизить температуру предварительного прогрева • увеличить температуру обжига • снизить температуру предварительного прогрева или соответственно температуру запуска вакуума • проверить вакуумный насос и /или печь на герметичность
<ul style="list-style-type: none"> • поверхность керамики шероховатая • поверхность керамики со слишком малым блеском • поверхность керамики слишком блестящая • края и контуры закруглены 	<ul style="list-style-type: none"> • слишком низкая температура обжига • слишком короткое время выдержки • слишком высокая температура обжига • слишком длительное время выдержки 	<ul style="list-style-type: none"> • поднять температуру обжига • увеличить время выдержки • снизить температуру обжига • сократить время выдержки
<ul style="list-style-type: none"> • трещины из-за напряжения сжатия: горизонтальные трещины в области режущего края или на единицах мостовидного протеза 	<ul style="list-style-type: none"> • не учли замедленное охлаждение • температура томления слишком низка • слишком короткая фаза охлаждения 	<ul style="list-style-type: none"> • проверить КТР сплава [если КТР > 14,2 мкм/м.К, то обжигать с замедленным охлаждением или томлением (3 минуты 850°C)] • поднять температуру томления • удлинить фазу охлаждения
<ul style="list-style-type: none"> • трещины из-за напряжения растяжения: трещины на поверхности покрытия 	<ul style="list-style-type: none"> • неправильный сплав • КТР керамики слишком высок из-за фазы замедленного охлаждения или низкой скорости подъема • толщина стенок каркаса слишком мала 	<ul style="list-style-type: none"> • проверить, является ли сплав совместимым • учитывать минимальную толщину стенок каркаса
<ul style="list-style-type: none"> • образование пузырьков 	<ul style="list-style-type: none"> • загрязнение металла или керамики из-за неправильных шлифовальных инструментов • паста-опак подверглась неправильной предварительной сушке • в слои керамики попали воздушные включения • слишком много разбавителя опака • паста нанесена слишком толстым слоем 	<ul style="list-style-type: none"> • использовать только те инструменты, которые предназначены исключительно для обработки металла или керамики • использовать исключительно разнонаправленные твердосплавные фрезы • увеличить время предварительной сушки