

TÉCNICAS DE PRÉ-SOLDAGEM

I - ELIMINAÇÃO DO ACRÍLICO PARA A LIMPEZA DA PEÇA

- Confeccione um gabarito para a peça recebida do Dentista ou vaze o gesso caso a peça tenha sido enviada em um molde de alginato ou borrachoso.

1. Passe uma camada de vaselina nas regiões internas dos copings;
2. Introduza o acrílico nas regiões dos copings;
3. Utilize um parafuso ou similar para formar retenção do acrílico com o gesso (Tipo IV)

- Com a peça já posicionada no modelo de transferência elimine todo o acrílico da região de soldagem. Em seguida, o técnico deverá usar esta região com broca diamantada para:

1. Criar retenções mecânicas na superfície do metal afim de ampliar a capacidade de união à solda;
2. Eliminar os resíduos deixados pelo acrílico;
1. Deixar o espaço necessário para um perfeito escoamento da solda (1mm);

* É muito importante o técnico se responsabilizar por este espaço, pois diferente das soldas preciosas que possuem um alto peso específico e escorrem em orifícios menores com maior facilidade, as soldas de Ni-Cr precisam ter este espaço respeitado para que não seja dificultado seu escoamento.

- Realizado o tratamento no metal, posicione a peça novamente no modelo de transferência. Agora com o auxílio de um pino de troquel ou similar, faça a união da peça sem que o acrílico entre em contato com a região de soldagem.

II - POSICIONAMENTO DA PEÇA SOBRE O REVESTIMENTO

- Nesta etapa do processo o técnico poderá optar em desenvolver o que mais lhe for conveniente, mas tendo sempre como objetivo final, o posicionamento da peça o mais exposta possível do revestimento e a criação de uma câmara para a circulação da chama sob o ponto a ser soldado.

- A Talmex desenvolveu uma técnica para a padronização deste processo.

1. Para proteger a invasão do revestimento sobre a peça, exponha levemente à chama um pedaço de cera n.º 7. Em seguida, apertando a peça contra a cera reproduza apenas as regiões de término marginal;

2. Com o auxílio de uma espátula retire a cera das regiões do coping para que mais tarde seja possível a introdução do Revestimento Easy-Stack (Talmex);

3. Sob a cera n.º 7 coloque um pedaço de cera utilidade na mesma linha que será realizada a soldagem. Isto fará com o revestimento não impeça a circulação da chama para o aquecimento correto da peça;

4. Coloque o Revestimento Easy-Stack na região dos copings deixando uma base de pelo menos 2 cm de revestimento;

5. Após 20 minutos de espera para a presa total do Revestimento Easy-Stack você já poderá eliminar com água fervente toda a cera do revestimento e o acrílico da peça. Em seguida, coloque a peça no forno a uma temperatura de 540° C e aguarde por 20 minutos.

• Neste processo a utilização de um revestimento específico para soldagem é muito importante, pois a solda ao solidificar-se na conexão terá uma contração, a qual deve ser compensada pela expansão do revestimento. Desta forma, o Revestimento Easy-Stack diluído apenas com água destilada fará esta compensação oferecendo, posteriormente a soldagem, o máximo de precisão na adaptação da peça.

III - ESCOLHENDO MAÇARICO E BICOS DE SOLDA

- A escolha do maçarico e, principalmente, do respectivo bico de solda são elementos fundamentais no processo de soldagem. Sendo assim, o técnico deve escolher um bico de solda que proporcione um aquecimento homogêneo na peça, sem que haja uma concentração da chama que pudesse levar a carbonização do metal ou até mesmo sua perfuração. Desta forma, recomenda-se que não seja utilizado bico “agulha”.

* É muito importante que a solda não seja derretida com a própria chama do maçarico e sim através do calor proporcionado pela peça. Isso irá preservar as propriedades físicas / químicas da solda garantindo uma peça mais resistente e sem porosidades, as quais, seriam provenientes de uma possível carbonização do material.

IV - AJUSTE DA CHAMA

- Com o maçarico e o bico indicado para a soldagem, ajuste:

1. Entre 6 a 8 PSI de oxigênio;
2. 2 PSI de gás;
3. O cone azul dentro da chama não deve ser maior do que 1,5 cm de comprimento.

* A chama ideal para ser usada no processo de soldagem deverá ser intermediária a região oxidante (avermelhada) e o cone azul.

V - PREPARANDO O FLUXO E A VARETA DE SOLDA

* A escolha da solda e do seu respectivo fluxo será muito importante para que o técnico tenha garantia de um resultado previsível. O profissional ao utilizar soldas e fluxos de diferentes fabricantes correrá o risco de comprometer a qualidade e o bom desempenho do seu trabalho. Desta forma, as ligas cerâmicas comercializadas pela Talmex (Fit Cast-V e Tilito) possuem cada uma os seus respectivos materiais de soldagem (Fluxo e Solda).

1. Com a própria vareta retire uma quantia de fluxo. Caso o fluxo esteja ressecado adicione algumas gotas de água destilada e misture.
2. Aqueça lentamente esta vareta apenas para retirar a umidade do fluxo.

VI - SOLDAGEM

- Retire a peça do forno e, em seguida, inicie o aquecimento da peça.

* Tanto as Ligas Cerâmicas Tilite como a Liga Fit Cast-V não necessitam ser resfriadas e jateadas após serem retiradas do forno, pois o baixo grau de oxidação sofrido por estas ligas não comprometerão o escoamento ou a qualidade de aderência desta solda.

1. Com a chama já regulada inicie o aquecimento da peça pela região vestibular;

2. Faça movimentos circulares ao redor do ponto a ser soldado;

* A retirada momentânea da chama sobre a peça pode causar oxidação e impedir o escoamento correto da solda. Desta forma, o técnico poderá ter dificuldades em soldar mais de um ponto ao mesmo tempo. Neste caso recomenda-se que cada conexão seja feita individualmente.

3. Quando a peça atingir um tom vermelho alaranjado finalize o processo de soldagem encostando a vareta de solda pelo lado oposto ao do maçarico.

* Resíduos do fluxo podem ficar entre as paredes do metal e a solda provocando porosidades na peça ou até mesmo bolhas na porcelana. Para evitar este problema, antes de retirar a chama sob a peça, rapidamente por 2-3 segundos passe a chama em toda a região da solda (vestibular - oclusal - lingual / palatina). Isto fará com que o fluxo migre para superfície do metal, facilitando posteriormente sua remoção com jato de óxido de alumínio.

VII - ACABAMENTO

- Após a finalização da solda siga os processos convencionais de tratamento recomendados pelas Ligas Cerâmicas Tilite ou a Liga Fit Cast-V.