

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
El opaquer se separa del metal	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Opaquer poco cocido. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Tarar el horno. ✓ Usar aleación compatible. ✓ Cumplir correctamente el enfriamiento. (Aspecto del opaquer cáscara de huevo)
Burbuja en la superficie del opaquer.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Líquido de mezcla no correcto. ✓ Mezcla no homogénea ✓ Aplicación no correcta. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Usar líquido opaquer Noritake. ✓ Mezclar bien. ✓ Humedecer la corona y extender el opaquer manteniendo el grado de humedad.
Burbuja de aire en el opaquer que llega al metal. Burbuja de aire en la masa que llega al metal.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Fusión contaminada de gas. ✓ Superficie metálica contaminada en el repasado y escaso chorreado con óxido. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Controlar el sistema de fusión. ✓ Usar fresa para repasado apropiada. ✓ Chorroar con óxido de aluminio a dos atmós. y lavar con ultrasonidos o vaporizador.
Burbuja de aire en la masa cerámica.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Líquido de mezcla no correcto. ✓ Mezcla no homogénea. ✓ Humedad de la estratificación no constante. ✓ Tiempo de desecado muy breve 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Usar líquido Forming Noritake o agua destilada. ✓ Mezclar bien. ✓ Mantener la humedad constante. ✓ Observar el tiempo de desecado.
Burbuja que de la masa ha llegado al Internal.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Capa de pigmentación Internal excesiva. ✓ Excesivo uso del Bright 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Extender sutiles capas de Internal y realizar al menos dos cocciones. ✓ Utilizar menos cantidad de Bright.
Masa cerámica turbia. (Falta de brillo)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Material poco cocido. ✓ Uso de líquido no correcto en la mezcla. ✓ Reconstitución de la mezcla con líquido incorrecto. ✓ Vacío realizado demasiado rápido. ✓ Poco vacío en el horno. ✓ Temperatura de entrada en el horno demasiado alta. ✓ Desecado muy breve 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Cocer a temperatura justa bizcocho. ✓ Usar agua destilada para reconstruir la mezcla. ✓ Controlar el tarado de horno. ✓ Controlar la conexión del tubo. ✓ Controlar el grado de vacío (min. 74 atm.) ✓ Controlar el tarado del horno.
Rotura o desgarro de la cerámica.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Estratificación no uniforme. ✓ Temperatura de ingreso en el horno muy alta. ✓ Secado muy breve. ✓ Mezcla muy líquida. ✓ Poco vacío en el horno. ✓ Cocción muy rápida. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Construir un espesor uniforme. ✓ Controlar el tarado del horno ✓ Aumentar el tiempo de desecado ✓ Añadir cerámica en polvo.
Desgarro interproximal de la cerámica.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Separación insuficiente de la modelación antes de la cocción. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Usar cuchilla muy fina y cortar fino hasta el opaquer antes de repasar la cocción.
En la cocción de corrección la masa cerámica no se ha adherido entre ellas.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Superficie de cocción procedente muy pulida y no tratada para acoger una sucesiva capa de cerámica. ✓ Cocción de corrección muy baja. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Controlar la temperatura. ✓ Después de la última mano tratar la superficie con óxido de aluminio y desengrasar.
La corona no se glasea	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Primera cocción (dentina, esmalte, etc.) muy baja. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Controlar el tarado del horno
Resquebradura tipo veteado.	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Incompatibilidad del coeficiente de expansión térmica entre metal y cerámica. ✓ Enfriamiento incorrecto. ✓ Preparación de la superficie del metal no apropiada. ✓ Escasa calidad de la fusión (calefacción o porosidad del metal). ✓ Espesor irregular de la cerámica. ✓ Presencia de ángulos agudos en la estructura metálica 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Usar metal con coeficiente de expansión térmica de 13,7-14,9 ✓ Seguir el enfriamiento. ✓ Ver el párrafo del acabado del metal. ✓ En la preparación de la estructura metálica considerar un espesor lo más uniforme posible para la cerámica.