

Канали для відведення повітря

Під час попереднього прогрівання з дублікат-моделі випаровується волога, через що утворюються мікропори в пакувальній масі. Для технології литва вони дуже важливі: при заливці сплаву з порожнини форми можливий вихід залишкових газів. Але навіть для великих і витончених каркасів верхньої щелепи при литві на ефективних ливарних апаратах не потрібно жодних каналів для відведення повітря. Результат досягається завдяки високій відцентровій силі при литві на відцентровому апараті або великому перепаду тиску при високочастотному литві з вакуумом.

Вимоги з установки каналів урівноваження тиску на найвищих місцях воскової конструкції залежать від деяких технологій литва і якості сплаву. Через канали урівноваження тиску передбачається відведення можливих часток шлаку із сплаву, що вливається, і, крім того, підвищення швидкості заливки.



ку передбачається відведення можливих часток шлаку із сплаву, що вливається, і, крім того, підвищення швидкості заливки.

Канали для компенсації (урівноваження) тиску

Необхідність установки каналів урівноваження тиску піддається сумнівам; їх доцільність перевірялася за допомогою металургійних тестів. Оцінка шліфів з усіх важливих сегментів відлитих бюгельних каркасів показала в результаті, що ця додаткова конструкція не приносить жодного значного покращення¹. Повністю гомогенні результати литва не виявляли ніякої суттєвої структурної зміни; якість зернистості не підвищувалася. Механічні властивості випробуваних бюгельних протезів були чітко вищі за мінімальні вимоги міжнародних норм, що гарантує функціональність протеза навіть при великому навантаженні.

¹ Квінтесенція зубної техніки, 17 випуск, 1354 реферат