



锂瓷·热压铸

微 | 创 | 修 | 复 | 材 | 料

Reliable Materials Expert

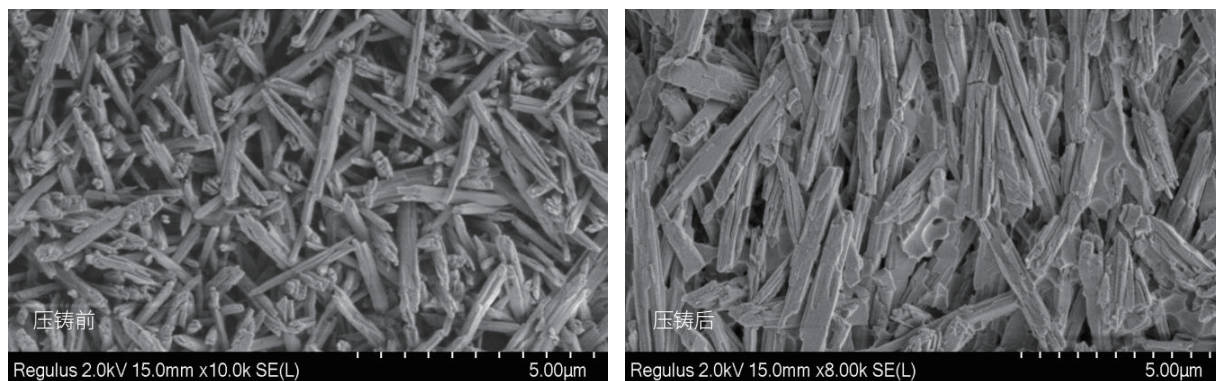




	HT	LT	MO
透度			
颜色	A1 A2 A3 A3.5 B1 B2 C1 BL1 BL2 BL3 BL4	A1 A2 A3 B1 B2 C1 C2 BL1 BL2 BL3 BL4	MO1 MO2
推荐适应证	超薄贴面、贴面 嵌体/高嵌体/颌贴面 部分冠	贴面 前牙单冠 后牙单冠 部分冠	贴面 前牙单冠 后牙单冠
工艺技术	外染工艺	外染工艺 回切工艺	饰瓷工艺
物理性能			
双轴弯曲强度	400MPa		
密度	2.4-2.6g/cm ³		
热膨胀系数 (25-500℃)	(10.5±0.5) x10 ⁻⁶ K ⁻¹		
维氏硬度	5400±400MPa		
烧结后化学溶解性	<100µg/cm ²		

独特的微观结构

锂瓷-热压铸的高结晶度和长径比有利于提高裂纹扩展阈值，抵抗裂纹扩展^[2]，有利于强度及断裂韧性的提高^[1]。

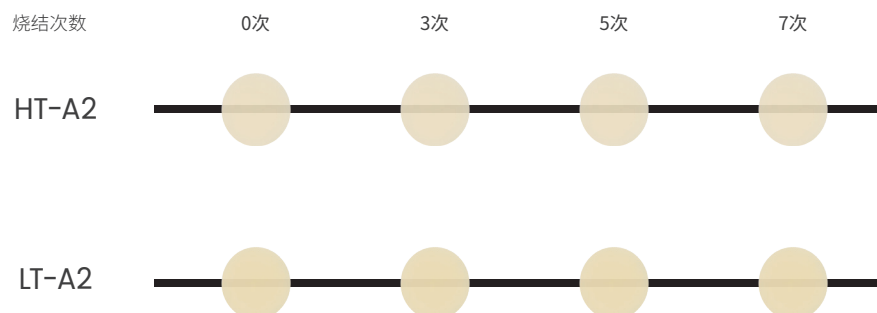


1. Bruno Galvão Simba, Marcos Valério Ribeiro, Manuel Fellipe R.P.Alves, José Eduardo Vasconcelos Amarante, Kurt Strecker, Claudinei dos Santos, Effect of the temperature on the mechanical properties and translucency of lithium silicate dental glass-ceramic, Ceramics International, 47 (2021) : 9933-9940
2. Julia Kirsten, Renan Belli, Michael Wendler, Anselm Petschelt, Katrin Hurle, Ulrich Lohbauer, Crack growth rates in lithium disilicates with bulk (mis)alignment of the $\text{Li}_2\text{Si}_2\text{O}_5$ phase in the [001] direction, Journal of Non-Crystalline Solids, 532 (2020) 119877

更稳定可信赖

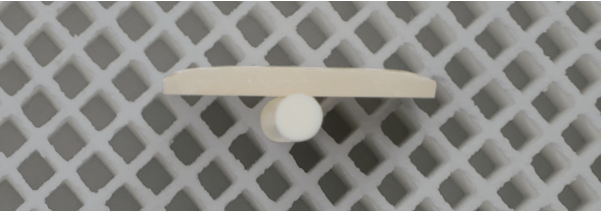
1-颜色稳定

多次烧结之后锂瓷-热压铸的颜色和透度上没有明显的差异。

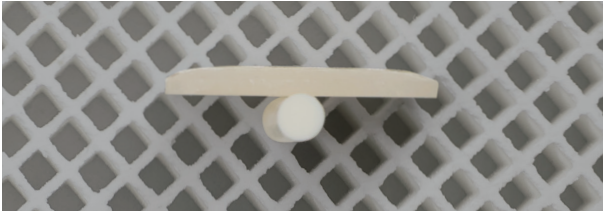


2-形态稳定

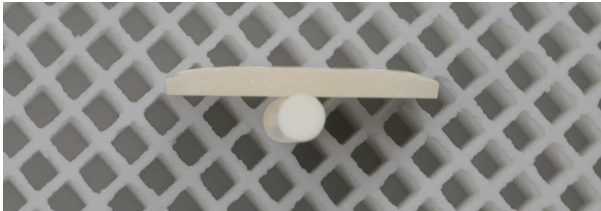
多次烧结后，没有卷边和裂纹。



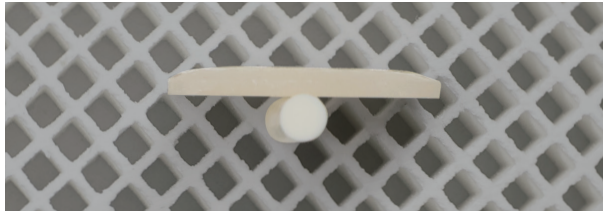
1次烧结后



3次烧结后



5次烧结后



7次烧结后

开放兼容并蓄

1-适配不同的包埋材系统



遵循各包埋材品牌的说明书进行包埋。

2-适配不同的压铸炉

AUSTROMAT 654i/UPCERA HiFi Press							
	包埋圈系统	起始温度	升温速率	持续时间	压力等级	压力持续	压铸温度
LT/HT/MO	100g	700℃	60℃/min	15min	5	Auto 1	920℃

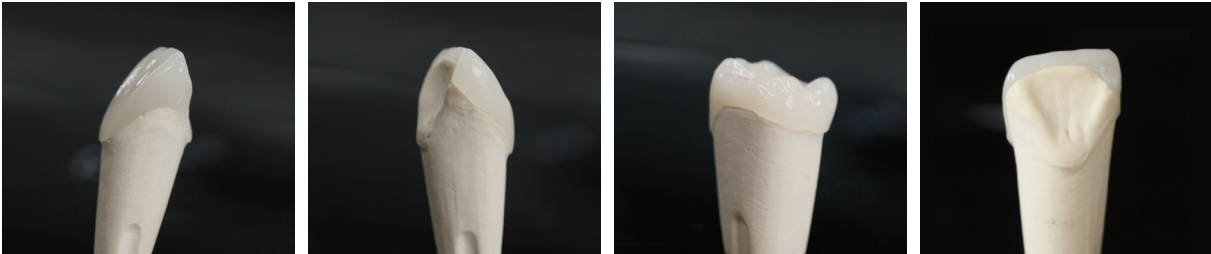
Programat EP 3010						
	包埋圈系统	起始温度	升温速率	持续时间	压铸速率	压铸温度
LT/MO	100g	700℃	60℃/min	15min	300µm/min	910℃
HT	100g	700℃	60℃/min	15min	300µm/min	905℃

Programat EP 3000						
	包埋圈系统	起始温度	升温速率	持续时间	压铸速率	压铸温度
LT/MO	100g	700℃	60℃/min	15min	300µm/min	913℃
HT	100g	700℃	60℃/min	15min	300µm/min	910℃

注意：以上程序仅为参考。
AUSTROMAT和654i是DEKEMA公司的注册商标。Programat是义获嘉公司的注册商标。

微创美学修复

边缘密合性良好



与天然牙相近的荧光性





深圳爱尔创口腔技术有限公司

Shenzhen Upcera Dental Technology Co., Ltd.

E-mail: services@upcera.com

网址: www.upcera.com

Copyright©Upcera No.2025 Rev.01

资料仅供专业人士及内部交流使用 *禁忌内容或注意事项详见产品说明书



官方公众号