

## Lega preziosa per uso universale, da rivestire esteticamente con ceramica ad alto punto di fusione o con resina

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile è inammissibile!  
Portare occhiali scuri e guanti di protezione durante la fusione.  
Proteggere occhi, mani e respirazione durante il decapaggio.  
Proteggere occhi e respirazione durante la rifinitura con strumenti rotativi e utilizzare un aspiratore.

Con questa nuova direttiva d'utilizzazione vengono annullate automaticamente tutte le edizioni precedenti.

*La casa produttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati da un non corretto utilizzo.*

### Direttiva per leghe ceramo-metalliche universali

La lega ad alto tenore d'oro BioEthic® entrate grazie alle caratteristiche ceramo-metalliche nella norma ISO 9693 (prodotto per ricostruzioni dentali in metallo-ceramica).  
Anche per le sue proprietà meccaniche e fisiche equilibrate riesce a soddisfare tutte le esigenze.  
Questa lega può essere rivestita sia con della ceramica a mezzo punto di fusione o ad alto punto di fusione sia con compositi.

### Modo d'uso generale

#### Modellazione

Tecnica di modellazione usuale per la progettazione delle armature.  
Spessore minimo della cera: 0.4 mm. La connessione tra due elementi deve presentare una sezione di auteno 6–9 mm<sup>2</sup>.  
Per ottenere un'armatura più stabile si consiglia di aumentare il bordino metallico sulle parti linguali e palatali. La posa di sfiatatoi e di perni di raffreddamento migliora il risultato della colata.

#### Messa in rivestimento

Per questa lega sono raccomandati i seguenti rivestimenti a base di fosfato e a base di gesso:

**Ceramicor®** della Cenres+Métaux (a base di fosfato con grafite)  
**CM-20** (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida).

Il rivestimento a base di gesso **CM-10** garantisce i risultati migliore per colare di inlays e corone singole.

#### Riutilizzazione della lega

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifusi con l'aggiunta di ⅓ di lega nuova.

#### Reperibilità dei numeri di lotto

Se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza una lega da lotti diversi, tutti i numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

### Superfici perfette dopo la fusione

Dopo la rifinitura e la lucidatura delle superfici di colata, la superficie deve essere senza porosità per evitare delle corrosioni.

### Raffreddamento della fusione

Dopo la fusione, lasciar raffreddare lentamente il cilindro temperatura ambiente. Non raffreddare la fusione nell'acqua.

### Trattamento termico

La lega BioEthic® non raggiunge le massime proprietà meccaniche dopo la fusione. Per la realizzazione di ponti dimensioni estese e per lavori con attacchi in resina calcinabile o colata diretta su spacer che non devono essere coperto con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente.

In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni. (Per cotture vedi tabella sul retro).

Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni.

### Decapaggio

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) puro e caldo diluito a 10% volumi.

**Nota:** Se utilizzate altri prodotti decapanti, le raccomandazioni del produttore devono essere rispettate.

Rx only

I prodotti sono provvisti di marchio CE.  
Informazioni dettagliati nell'imballaggio.

**Doratura su armature**

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

**Lucidatura**

Dopo l'ultima cottura, le superficie metalliche visibili sono da lucidare per l'eliminazione totale delle superficie ossidate.

**Disinfezione**

Ogni ricostruzione protesica va pulita e disinfettata prima di ogni prova in bocca e a lavoro terminato.

**Ulteriori informazioni**

Le informazioni che riguardano la sovrapposizione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux.

**Allergie**

Nel caso di paziente allergico a uno o più elementi di una lega, questa non deve essere usata. E consigliabile sottoporre preventivamente il paziente, che si suppone allergico a uno o più elementi della lega, ad un test allergologico per verificare la tollerabilità al prodotto.

**Proprietà fisiche e meccaniche**

Leghe	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %											Saldatura ① Prima della cottura	Saldami ①					
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir		Ru	Re	Fe	Ta	Dopo cottura 1.	2.
BioEthic®	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	97.87	86.70	10.75		0.03		0.10	1.50	0.20		0.02			Rh 0.40	0.30	S.G 1030	S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Indicazioni	a	b	c	d	e	f
	 Inlays, onlays	 Corone singoli	 Ponti di dimensioni ridotte	 Ponti di dimensioni estese	 Lavori fresati	 Ganci, scheletrati

① L'utilizzazione di saldami che non figurano nella nostra tabella, sono lasciate alla responsabilità dell'utilizzatore. In caso di dubbi è consigliabile seguire le informazioni del fabbricante.

Leghe	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Crogioli ① ② ③	Durezza				Modulo di elasticità GPa *	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %				Allungamento A5				Coefficiente d'espansione termica CET	
					dopo la fusione HV5 *	tenero HV5 *	dopo cot- tura HV5 *	tem- perato HV5 *		dopo la fusione MPa *	tenero MPa *	dopo cot- tura MPa *	tem- perato MPa *	dopo la fusione % *	tenero % *	dopo cot- tura % *	tem- perato % *	(25-500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25-600°C) 10⁻⁶ K⁻¹
BioEthic®	18.9	1030-1150	1250-1300	① ② ③	190	95	220	220	90	435	180	525	525	6	30	7	6	14.5	14.8

① Crogioli di grafite ② Crogioli universali di ceramica ③ Crogioli di carbonio vetroso

\* Questi valori sono i risultati di misura ottenute in condizioni perfettamente definite e standardizzate. Differenze di ± 10% sono possibile e normali.

**Modo d'uso particolare**

Leghe	Temperature di preriscaldamento Rivestimenti		Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Trattamento termico dell'armatura prima della sgrassatura (facoltativo)	Tempera	Tempera	Sgrassatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
	A base di gesso	A base di fosfato	Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon				
BioEthic®	700°C	850°C	✓	✓	✓	✓	✓	900°C / 15 min	900°C / 30 min / air	450°C / 15 min / air	✓

Leghe	Proiezione d'ossido d'alluminio riciclato (Al₂O₃) 50µm	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione con vuoto	senza vuoto	Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H₂SO₄) puro e caldo diluito a 10% volumi
BioEthic®	✓	✓	900°C / 10 min		✓

Leghe	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Ceramica compatibile esaminate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita		
BioEthic®	✓			60°C / min	VITA VMK 95	La lega è compatibile con le ceramiche usuali ad alto punto di fusione. In caso di dubbio sono da rispettare le indicazioni fornite dal fabbricante della ceramica.