

Alliage de métaux précieux d'usage universel, pour recouvrement esthétique avec céramique à basse fusion et haut coefficient d'expansion thermique ou en composite

Un mélange d'alliages différents ou de même type est interdit!
Porter des lunettes foncées et des gants de protection pendant la fonte.

Pendant le décapage, porter des lunettes et des gants de protection contre les giclures d'acide et éviter d'inhaler les vapeurs en portant un masque.

Pendant l'élaboration avec des instruments rotatifs, protéger vos yeux avec des lunettes, porter un masque de protection et travailler derrière une aspiration.

Ces nouvelles directives d'utilisation annulent et remplacent tous les modes d'emploi précédents.

Pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant, le fabricant décline toute responsabilité.

Mode d'emploi général

Modelage

Technique habituelle pour la conception des armatures. Epaisseur minimale de la cire 0.4 mm. Lors du modelage des armatures de bridges, il faut s'assurer que les liaisons inter dentaires présentent une section de 6–9 mm². Par le modelage palatin de l'armature en forme de guirlande ou d'inlay, la stabilité peut être encore augmentée. La pose d'évents et de fils de refroidissement améliore le résultat de la coulée.

Mise en revêtement

Pour ces types d'alliages il est recommandé d'utiliser les revêtements liés à base de phosphate:

CM Ceramicor (contient du graphite)

CM-20 (à base de quartz et cristobalite sans graphite pour technique de coulée rapide).

Les revêtements liés à base de plâtre permettent des coulées parfaites des inlays et couronnes unitaires.

Réutilisation de l'alliage

Seules les masselottes et les tiges de coulée parfaitement nettoyées par projection d'oxyde d'aluminium peuvent être refondues en y ajoutant 1/3 d'alliage neuf.

Historique des numéros de charge

Si pour la réalisation d'un travail on utilise de l'alliage provenant de charges différentes, tous les numéros de charges concernés doivent être mentionnés afin de garantir l'historique.

Etat de surface des coulées

Après la finition et le polissage, la surface des coulées doit être exempte de porosités pour éviter une corrosion.

Refroidissement des coulées

Après la coulée, les cylindres doivent refroidir lentement jusqu'à la température ambiante. Ne pas les plonger dans l'eau.

Décapage

Après la cuisson ou le brasage, décaper dans une solution propre et chaude d'acide sulfurique (H₂SO₄) à 10 % vol.

Avis: Si vous utilisez d'autres produits de décapage, les recommandations des producteurs respectifs sont à respecter.

Utilisation de dorure sur les armatures

Ces procédés sont laissés à l'entière responsabilité des utilisateurs.

Polissage

Après la dernière cuisson, les surfaces métalliques visibles doivent être polies et brillantées pour éliminer totalement la couche d'oxyde.

Désinfection

Avant chaque essai ou scellement définitif en bouche, chaque reconstruction prothétique doit être nettoyée et désinfectée.

Directives complémentaires

pour l'utilisation des alliages de métaux précieux, les informations concernant la coulée de raccord ou le brasage se trouvent dans la documentation Dental de Cendres+Métaux et sur le site Internet www.cmsa.ch/dental.

Allergies

Pour un patient allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, cet alliage ne doit pas être utilisé. Pour un patient qui a le soupçon d'être allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, on lui fera subir préalablement un test allergologique pour clarifier son incertitude et démontrer que l'on peut utiliser cet alliage si il ne présente pas de réaction allergique.

Rx only

Les produits portent le sigle CE.
Informations détaillées voir emballage.

Propriétés physiques et mécaniques

| Alliage | Indications | | | | | | Couleur | Composition en % du poids | | | | | | | | Brasure ① avant cuisson | Brasures ① après cuisson | Fil pour soudage au laser Ref. | |
|---------|-------------|---|---|---|---|---|---------|---------------------------|-------|------|------|-------|------|------|------|-------------------------|--------------------------|--------------------------------|----------|
| | a | b | c | d | e | f | | Au- + Pt-Met. | Au | Pt | Pd | Ag | In | Zn | Sn | | | | Ir |
| DGV08 H | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | Jaune | 80.50 | 73.10 | 1.50 | 5.80 | 16.00 | 0.20 | 2.80 | 0.50 | 0.10 | S.G 880 | S.G 700 | 01000001 |

ISO 22674 / ISO 9693

| Indications | a | b | c | d | e | f |
|-------------|-----------------------------|---------------------|--------------------------|--------------------------|-----------------|---|
| | Inlays, onlays, couronnes ¾ | Couronnes unitaires | Bridges de courte portée | Bridges de longue portée | Travaux fraisés | Crochets, barres linguales, plaques palatinales |

① L'utilisation de brasures qui ne figurent pas sur le tableau, sera laissée à l'entière responsabilité de l'utilisateur. En cas de doute, les informations respectives de chaque producteur doivent être observées.

| Alliage | Densité g/cm³ | Intervalle de fusion °C | Temp. de coulée °C | Creusets ① ② ③ | Dureté | | | | Module d'élasticité GPa * | Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 % | | | | Allongement A5 | | | | Coefficient d'expansion thermique CET | |
|---------|------------------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-----------------------|-----------------|------------------------|----------------|------------------------------|-------------------------------------|-----------------|------------------------|----------------|---------------------|---------------|----------------------|--------------|--|--|
| | | | | | après coulée HV5 * | recuit HV5 * | après cuisson HV5 * | durci HV5 * | | après coulée MPa * | recuit MPa * | après cuisson MPa * | durci MPa * | après coulée % * | recuit % * | après cuisson % * | durci % * | (25–500°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | (25–600°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| DGV08 H | 15.8 | 960–1065 | 1165–1215 | ① ② ③ | 230 | 180 | 250 | 265 | 110 | 620 | 335 | 675 | 720 | 5 | 22 | 5 | 5 | 15.9 | 16.4 |

① Creuset en graphite ② Creuset réfractaire ③ Creuset en carbone vitreux

* Ces indications sont des valeurs moyennes de mesures obtenues sous des conditions exactement définies et standardisées. Des différences de ± 10% sont possibles et normales.

Mode d'emploi particulier

| Alliage | Températures de pré-chauffage | Systèmes de coulée recommandés (facultatif) | | | | | Dégrossissage des surfaces d'armatures avec meulettes abrasives à base de liant céramique | Sablage avec oxide d'aluminium (Al ₂ O ₃) 50µm non recyclé |
|---------|-------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Flamme propane / oxygène | Vacuum-pression avec four électrique à résistance | Coulée centrifuge avec four électrique à résistance | Induction à haute fréquence atmosphérique | Induction à haute fréquence sous gas protecteur | | |
| DGV08 H | 700°C | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

| Alliage | Nettoyage avec jet de vapeur | Cuisson d'oxydation sous vide | Décapage après cuisson d'oxydation dans acide sulfurique (H ₂ SO ₄) chaud et propre à 10 % vol. | Nettoyage avec jet de vapeur | Recuire | Durcir |
|---------|------------------------------|-------------------------------|--|------------------------------|---------|--------|
| | | | | | | |

| Alliage | Informations spéciales pour le recouvrement esthétique avec les masses de céramique | | | | Céramiques compatibles, testées | Autres masses céramiques |
|---------|---|------------------------|------------------------|-------------------------|---------------------------------|---|
| | Refroidissement lent | Refroidissement normal | Refroidissement rapide | Vitesse max. de chauffe | | |
| DGV08 H | | ✓ | | 60°C / min | Duceragold | L'alliage est en principe compatible avec toutes les masses de céramique à basse fusion et haut CET . En cas d'incertitude, consulter les informations respectives de chaque producteur de céramique. |