

Modo d'uso

Lega per la tecnica ceramo-metallica a base di palladio

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile e inammissibile!
Portare occhiali scuri e guanti di protezione per 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.

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 mm². 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

I rivestimenti a base di fosfato sono raccomandati per questo gruppo di leghe:

CM Ceramicor (a base di fosfato con grafite)

CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida).

I rivestimenti a base di gesso sono inadeguati per questi tipi di leghe.

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 1/3 di lega nuova.

Reperibilità dei numeri di lotto

se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza una lega da lotti diversi, tutti 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 dev'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.

Eliminazione dell'ossido

L'ossidazione dovuta alle fusione e alla saldatura verrà eliminata tramite sabbiatura.

Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

Le superfici metalliche visibili sono da lucidare eliminando l'ossidazione.

Disinfezione

Ogni ricostruzione protetica va pulita e disinfettata prima di ogni prova in bocca.

Ulteriori informazioni

Le informazioni concernenti la sovraffusione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux o sulla pagina web www.cmsa.ch/dental.

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.

Rx only

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

Proprietà fisiche e meccaniche

Lega	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %							Saldatura ① Prima della cottura	Saldami ① Dopo cottura	
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Pd	Ag	Sn	In	Zn	Ru			B
Esteticor New Start®		✓	✓	✓	✓		Bianco	58.30	58.00	29.99	6.00	4.00	1.70	0.30	0.01	S.W 1100	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.

Lega	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Crogioli	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 cottura HV5*	temperato HV5*		dopo la fusione MPa*	tenero MPa*	dopo cottura MPa*	temperato MPa*	dopo la fusione %*	tenero %*	dopo cottura %*	temperato %*	(25–500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25–600°C) 10⁻⁶ K⁻¹
Esteticor New Start®	11.2	1180–1270	1400–1450	② ③	265		220		125	625		525		22		32		14.5	14.8

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

Lega	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)		Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon	Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al₂O₃) 50µm
Esteticor New Start®	850°C	✓			✓	✓	✓	✓

Lega	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione con vuoto	Proiezione dopo l'ossidazione con ossido d'alluminio non riciclato (Al₂O₃) 50µm	Pulire con un getto di vapore
Esteticor New Start®	✓	960°C / 5 min	✓	✓

Lega	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Ceramiche compatibili e controllate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita		
Esteticor New Start®	✓				VITA VMK 95 (Vita Zahnfabrik)	La lega è compatibile con le ceramiche usuali a CET medio. In caso di dubbi, sono da rispettare le indicazioni fornite del fabbricante della ceramica.
No raccomandato per ceramiche con una reazione sensibile sulle osside de argento						