

Modo d'uso

Lega preziosa per uso universale, da rivestire esteticamente con ceramica a basso punto di fusione con un alto coefficiente d'espansione o con composite

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.

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

Per questo gruppo di leghe sono raccomandati i seguenti rivestimenti a base di fosfato e a base di gesso:
Ceramicor® della Cendres+Métaux (a base di fosfato con grafite)
CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida.

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 i numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

Fusione

Esteticor® Ecologic può essere fuso con tutti sistemi di fusione consigliati sul retro. Al contrario delle leghe con un contenuto d'oro più elevato, questa lega deve essere tenuta più a lungo a temperatura di fusione.

Nota: Le informazioni per la fusione e la colata, le trova sul retro.

Superfici perfette dopo la fusione

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

Raffreddamento della fusione

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

Decapaggio

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico (H₂SO₄) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

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

Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

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

Disinfezione

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

Ulteriori informazioni

Le informazioni concernenti la sovrapposizione 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 dettagliate nell'imballaggio.

Proprietà fisiche e meccaniche

Lega	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %												Saldatura ① Prima della cottura	Saldatura ① Dopo cottura			
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru			Re	Fe	Ta
Esteticor® Ecologic	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo pallido	49.00	32.00	2.00	15.00	42.00				9.00							S.G 920	S.G 700

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 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
Esteticor® Ecologic	12.7	990-1065	1250 ② 1300 ③	② ③	190	180	220	220	95	435	360	515	535	7	12	8	6	17.0	17.5

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	Rivestimenti raccomandati	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Tempo di mantenimento in secondi prima della colata	Tempo di mantenimento in secondi prima della colata	Tempo di mantenimento in secondi prima della colata
			Fiamma propano-ossigeno 1)	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza 2)	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza 3)	Alta frequenza in atmosfera 4)	Alta frequenza con protezione di gas argon 5)			
Esteticor® Ecologic	Rivestimenti a base di fosfato	800°C	✓	✓	✓	✓	✓	1) + ② = 10-15 s	2) 3) + ③ = 30-45 s 2) 3) + ② = 30-45 s	4) 5) + ④ = 10-15 s 4) 5) + ② = 10-15 s

Lega	Trattamento termico dell'armatura prima della sgrossatura (facoltativo)	Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica	Stemperare (per inlay, onlay)	Temperare Corone fuse e corone telescopiche, ponti con rivestimento in resina, ganci protesici rimovibili fusi.
Esteticor® Ecologic	820°C / 10 min / air	✓	850°C / 30 min / H ₂ O	820°C / 15 min / air + 400°C / 15 min / air

Lega	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50µm	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione (facoltativo) con vuoto	Temperare dopo cottura della ceramica (facoltativo)
Esteticor® Ecologic	✓	✓	860°C / 10 min	400°C / 15 min / air

Lega	Ceramica compatibile esaminate	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Altre ceramiche
		Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita	
Esteticor® Ecologic	EVOLUTION	✓			60°C / min	La lega è compatibile con le ceramiche usuali ad un'espansione alto e basso punto di fusione. In caso di dubbio sono da rispettare le indicazioni fornite dal fabbricante della ceramica.
	DUCERAGOLD	✓			60°C / min	
	CARRARA VINCENT	✓			60°C / min	
	VITA RESPONSE	✓			60°C / min	