

# Fili della Cendres+Métaux

1 / 2  
07.2015

Indicazioni generali per l'utilizzo di fili tondi in Elasticor® e Ceramicor®

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'utilizzo vengono annullate automaticamente tutte le edizioni precedenti.

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

## Avvertenza generale:

Tutti i fili sono forniti allo stato morbido.

## Realizzazione di ganci e perni di frizione con fili Elasticor®:

### Deformazione a freddo

La piegatura del filo morbido (deformazione a freddo) produce una modifica della struttura cristallina e quindi un'indurimento del filo. Quando il filo si lascia piegare con difficoltà, è necessario effettuare un trattamento provvisorio di stempera del filo.

### Consigli per la tecnica della piegatura

Durante la piegatura con utensili, per esempio pinze, accertarsi che il profilo rotondo del filo non sia modificato, per esempio con un'ammaccatura. Ciò potrebbe provocare una rottura del materiale.

### Stempera

Si effettua nel forno per ceramica, per Elasticor® a una temperatura di 700°C mantenuta per 10 minuti immergendo subito dopo il filo in acqua.

### Tempera

Si realizza con un trattamento termico nel forno per ceramica, a una temperatura di 400°C mantenuta per 15 minuti e lasciando raffreddare lentamente fino a temperatura ambiente.

### Consigli per la lavorazione

Il filo, dopo aver subito la deformazione a freddo, deve essere stemperato e di nuovo temperato. La lega recupera così le sue proprietà ottimali.

## Decapaggio

Dopo ogni trattamento termico (saldatura, stempera) il filo può essere decapato in una soluzione calda di acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) 10 vol. %.

**Nota:** utilizzando altri prodotti per il decapaggio, si consiglia di seguire le indicazioni del produttore.

## Lucidatura

Dopo aver ultimato i passaggi termici eliminando così anche eventuali residui di ossido tutte le parti metalliche esposte all'aria devono essere lucidate meccanicamente.

## Rinforzo con fili Ceramicor® di perni-moncone anatomici fusi:

La lega inossidabile Ceramicor® è indicata per la sovrapposizione con tutte le leghe preziose.

## Allergie

Nel caso di paziente allergico ad uno o più elementi di un materiale per attacchi, questo non deve essere usato. È consigliabile sottoporre preventivamente il paziente che si suppone allergico ad uno o più elementi di un materiale per attacchi ad un test allergologico per verificare la tollerabilità al prodotto.

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

# Fili della Cendres+Métaux

Fili rotondi e fili con scanalature a spirale e longitudinali della Cendres+Métaux

## Proprietà fisiche e meccaniche

Lega	Colore	Composizione in peso %									Intervallo di fusione °C	Durezza HV 5			Modulo di elasticità GPa		
		Au + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	tenero		temperato	sopraffusione				
<b>Elasticor®</b>	Giallo	74.5	61.0	13.5		16.5	9.0				950–1050	700°C/10'/H <sub>2</sub> O	HV 205	400°C/15'/air	HV 285	non indicato per la sopraffusione	96
<b>Ceramicor®</b>	Bianco	100.0	60.0	19.0	20.0					1.0	1400–1490	1000°C/H <sub>2</sub> O*	HV 145	non può essere temperato		HV 180–200	136

\* Per l'uso previsto, non effettuare la stempera

## Fili rotondi, forme disponibili

	N° d'ordin.	Diametro mm	Lunghezza mm
<b>Elasticor®</b>	10264	1	200
<b>Elasticor®</b>	10266	1.1	200
<b>Elasticor®</b>	10267	1.15	200
<b>Elasticor®</b>	10268	1.2	200

## Fili con scanalature a spirale e longitudinali, indicati per la sopraffusione con leghe preziose, forme disponibili

	N° d'ordin.	Diametro mm	Lunghezza mm
<b>Ceramicor®</b>	10683	0.965	200
<b>Ceramicor®</b>	10684	1.219	200
<b>Ceramicor®</b>	10685	1.473	200