

Indications générales de travail pour fils ronds en Elasticor® et Ceramicor®

Pendant le décapage, porter des lunettes et des gants de protection contre les éclats 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.

Indications générales:

Ces fils sont livrés à l'état mou.

Fabrication de crochets et de tenons à friction avec les fils en Elasticor®:

Déformation à froid

Le pliage d'un fil livré à l'état mou (déformation à froid) conduit à une déformation de sa structure ainsi qu'à un durcissement de ce dernier. Lorsque le fil ne peut plus être plié facilement, il est absolument nécessaire de le soumettre à un traitement intermédiaire de recuit mou.

Conseils pour la technique de pliage

Pour le pliage des fils à l'aide d'instruments (pinces), il faut veiller à ce qu'aucun dommage ne survienne comme par exemple des entailles. En effet, ces dernières peuvent conduire à des fractures à ce niveau.

Traitement de recuit mou

Il est réalisé dans un four à céramique à 700°C pendant 10 minutes pour Elasticor® suivi d'une immersion immédiate dans l'eau.

Durcissement

Il s'effectue par un traitement de recuit dans un four à céramique à 400°C pendant 15 min suivi d'un refroidissement lent à température ambiante.

Consignes pour la finition

Après le façonnage d'un crochet, il doit subir un traitement de recuit mou et un durcissement. L'alliage obtiendra ainsi ses propriétés mécaniques optimales.

Décapage

Après chaque traitement thermique (brasage, recuit ou durcissement) le fil peut être décapé dans une solution chaude d'acide sulfurique (H₂SO₄) 10 vol. %.

Remarque: Pour utiliser d'autres produits de décapage, il faut se conformer aux informations des producteurs respectifs.

Polissage

Après le façonnage, le durcissement et le décapage, toutes les surfaces doivent être polies et brillées pour éliminer complètement toute la couche d'oxydation.

Renforcement des tenons radiculaires coulés et anatomiquement préformés à l'aide de fils en Ceramicor®:

L'alliage inoxydable Ceramicor® se prête pour la coulée de raccord avec tous les alliages précieux.

Allergies

Pour un patient allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, cet alliage ne doit pas être utilisé. Pour un patient qui est sensible 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 s'il ne présente pas de réaction allergique.

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

Fils de Cendres+Métaux

Fils ronds et fils striés avec rainures longitudinales de Cendres+Métaux

Propriétés physiques et mécaniques

| Alliages | Couleur | Composition en % du poids | | | | | | | | | Intervalle de fusion °C | Dureté HV 5 | | | Module d'élasticité GPa | | |
|---------------------|---------|---------------------------|------|------|------|------|-----|----|----|--------|----------------------------|-----------------------------|--------|-----------------|----------------------------|--------------------------|-----|
| | | Au + Pt-Met. | Au | Pt | Pd | Ag | Cu | Zn | Ir | recuit | | durci | coulé | | | | |
| Elasticator® | Jaune | 74.5 | 61.0 | 13.5 | | 16.5 | 9.0 | | | | 950–1050 | 700 °C/10'/H ₂ O | HV 205 | 400 °C/15'/air | HV 285 | pas de coulée de raccord | 96 |
| Ceramicor® | Blanc | 100.0 | 60.0 | 19.0 | 20.0 | | | | | 1.0 | 1400–1490 | 1000 °C/H ₂ O* | HV 145 | non durçifiable | | HV 180–200 | 136 |

* Pour l'usage prévu, ne pas effectuer de recuit

Fils ronds, formes de livraison

| | N° d'article | Diamètre mm | Longueur mm |
|---------------------|--------------|----------------|----------------|
| Elasticator® | 10264 | 1 | 200 |
| Elasticator® | 10266 | 1.1 | 200 |
| Elasticator® | 10267 | 1.15 | 200 |
| Elasticator® | 10268 | 1.2 | 200 |

Fils striés avec rainures longitudinales, pour la coulée de raccord avec alliages précieux, formes de livraison

| | N° d'article | Diamètre mm | Longueur mm |
|-------------------|--------------|----------------|----------------|
| Ceramicor® | 10683 | 0.965 | 200 |
| Ceramicor® | 10684 | 1.219 | 200 |
| Ceramicor® | 10685 | 1.473 | 200 |