

Indicaciones generales de elaboración para hilos redondos en Elasticor® y Ceramicor®

Durante el decapado, protección indispensable de ojos, manos y respiración.

Durante el ajuste protección indispensable de ojos y respiración y uso de aspirador.

Esta nueva directriz de utilización anula automáticamente todas las ediciones precedentes.

La fabricante declina cualquier responsabilidad por los daños resultantes de la no observación de las siguientes instrucciones de utilización.

Observación general:

Estos hilos se suministran en estado blando.

Elaboración de retenedores y pernos de fricción con hilos de Elasticor®:

Deformación en frío

Un doblado de los hilos suministrados en estado blando (deformación en frío) provoca una deformación de la estructura, que viene acompañada de un endurecimiento. Cuando el hilo ya sólo puede doblarse con mucha dificultad, será necesario un recocido intermedio (recocido de ablandamiento) del hilo.

Observación sobre la técnica de doblado

Al doblar el hilo con herramientas auxiliares, p.ej. tenazas, deberá cuidarse de no dañar el material, p. ej. con muescas. Éstas podrían tener como consecuencia fracturas posteriores en estos puntos.

Recocido de ablandamiento

Se realiza en el horno para la cocción de la cerámica y, en el caso de Elasticor®, tiene lugar a una temperatura de 700°C durante 10 min. seguido de un enfriamiento brusco en agua.

Endurecimiento

Se realiza mediante un recocido en el horno para la cocción de la cerámica a 400°C / 15 min., seguido de un enfriamiento lento a temperatura ambiente.

Observación sobre la manipulación

Tras la confección de un retenedor, es necesario volver a realizar un recocido de ablandamiento y un posterior templado. La aleación alcanzará así sus propiedades óptimas.

Decapado

Después de cada tratamiento térmico (soldadura, recocido o endurecimiento) el hilo puede decaparse en una solución caliente de ácido sulfúrico (H₂SO₄) 10 vol. %.

Nota: Al utilizar otros productos, conformarse a las indicaciones del fabricante.

Pulido

Tras la confección, endurecimiento y decapado, todas las superficies deben ser pulidas y abrillantadas para eliminar por completo la capa de óxido.

Refuerzo de pernos radiculares colados, anatómicamente conformados, con hilos de Ceramicor®:

La aleación inoxidable Ceramicor® se presta al sobrecorado con todas las aleaciones de metales preciosos.

Alergias

Una aleación no debe ser utilizada en pacientes alérgicos a uno o varios elementos que la componen. Aquel paciente que sospeche ser alérgico a uno o varios elementos de una aleación, deberá ser sometido a un previo ensayo dermatológico para despejar sus dudas y demostrar que se puede utilizar esta aleación si no presenta ninguna reacción alérgica.

Los productos disponen del símbolo CE.
Información detallada en el embalaje.

Hilos de Cendres+Métaux

Hilos redondos e hilos con ranuras helicoidales y longitudinales de Cendres+Métaux

Propiedades físicas y mecánicas

Aleaciones	Color	Composición en % del peso									Intervalo de fusión °C	Dureza HV 5			Módulo de elasticidad GPa		
		Au + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	ablandado		endurecido	sobrecolada				
Elasticor®	Amarillo	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	no sobrecolable	96
Ceramicor®	Blanco	100.0	60.0	19.0	20.0					1.0	1400–1490	1000°C/H ₂ O*	HV 145	no apto para templar		HV 180–200	136

* Para el uso previsto, no efectuar el recocido

Hilos redondos, formas de suministro

	Artículo N°	Diámetro mm	Longitud mm
Elasticor®	10264	1	200
Elasticor®	10266	1.1	200
Elasticor®	10267	1.15	200
Elasticor®	10268	1.2	200

Hilos con ranuras helicoidales y longitudinales, sobrecolable con una aleación preciosa, formas de suministro

	Artículo N°	Diámetro mm	Longitud mm
Ceramicor®	10683	0.965	200
Ceramicor®	10684	1.219	200
Ceramicor®	10685	1.473	200