

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.*

#### **Direttive per leghe ceramo-metalliche ad alto contenuto d'oro**

Queste leghe si sono affermate da anni e si distinguono per la loro struttura cristallina fine, biocompatibilità e dalla facile lavorazione. grazie all' alto contenuto d'oro e di metalli del gruppo platino, queste leghe possono essere saldate senza problemi; sono pure particolarmente indicate per la sopraffusione con attacchi e per la lavorazione di lavori combinati.

#### **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 mm<sup>2</sup>. 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:

**Ceramicor®** della Cendres+Métaux (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 i 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 deve 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.

#### **Decapaggio**

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

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

#### **Trattamento termico (facoltativo)**

Le leghe ceramo metalliche ad alto contenuto d'oro non raggiungono le massime proprietà meccaniche dopo la fusione. Per la realizzazione dei ponti di dimensioni estese e per lavori con attacchi in resina calcinabile o colata diretta sul spacer che non devono essere coperte con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni. (Per cotture vedi tabella sul retro).

Rx only

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

## **Doratura su armature**

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

## **Lucidatura**

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

## **Disinfezione**

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

## **Ulteriori informazioni**

Le informazioni che riguardano la sopraffusione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux.


## **Allergie**

Nel caso di paziente allergico a uno o più elementi di una lega, questa non deve essere usata. È 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.

## Proprietà fisiche e meccaniche

Leghe	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %														Saldatura ① Prima della cottura	Saldami ② Dopo cottura	
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Rh	Re	Fe			Ta
Esteticor Helvetica®	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo	97.87	86.70	10.75		0.03		0.10	1.50	0.20		0.02	0.40			0.30	S.G 1030	S.G 810/S.G 750
Esteticor Ideal H®	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo	97.00	85.50	9.90	1.50	0.40	0.80		0.50	1.10		0.10			0.20		S.G 1030	S.G 810/S.G 750
Esteticor® Cosmor H	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo pallido	96.50	78.50	10.0	7.80					3.50		0.20					S.G 1080	S.G 810/S.G 750
Esteticor® Special	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo pallido	96.10	77.30	9.80	8.90	1.20	0.30	0.50		1.50		0.10		0.20	0.20		S.G 1080	S.G 810/S.G 750
Esteticor® Prestige	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo pallido	94.00	75.10		18.85	1.00	0.50	2.00	0.50	2.00		0.05					S.G 1080	S.G 810/S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Indicazioni a  Inlays, onlays b  Corone singoli c  Ponti di dimensioni ridotte d  Ponti di dimensioni estese e  Lavori fresati f  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.

Leghe	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 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	(25–600°C) 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Esteticor Helvetica®	18.9	1030–1150	1250–1300	① ② ③	190	95	220	220	90	435	180	525	525	6	30	7	6	14.5	14.8
Esteticor Ideal H®	18.8	1045–1170	1270–1320	① ② ③	160	105	195	210	95	375	170	500	530	15	31	12	10	14.5	14.7
Esteticor® Cosmor H	18.2	1120–1280	1380–1420	① ② ③	195	115	215	240	105	475	200	565	610	10	29	13	6	13.8	14.0
Esteticor® Special	18.0	1160–1275	1410–1440	① ② ③	185	110	200	215	105	455	185	490	495	8	23	8	6	13.7	13.9
Esteticor® Prestige	16.3	1120–1250	1390–1420	② ③	210	125	230	215	115	505	230	550	510	8	45	11	14	14.0	14.3

① Crogioli di grafite 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

Leghe	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Trattamento termico dell'armatura prima della sgrassatura (facoltativo)	Stemperare	Temperare	Sgrassatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
		Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon				
Esteticor Helvetica®	850 °C	✓	✓	✓	✓	✓	900 °C / 15 min / air	900 °C / 15 min / air	450 °C / 15 min / air**	✓
Esteticor Ideal H®	800 °C	✓	✓	✓	✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air**	✓
Esteticor® Cosmor H	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air**	✓
Esteticor® Special	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	600 °C / 15 min / air**	✓
Esteticor® Prestige	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air**	✓

\*\* Stemperare prima della tempera

Leghe	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm	Pulire con un getto di vapore		Ossidazione con vuoto		Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) puro e caldo diluito a 10 % volumi	Proiezione dopo l'ossidazione con ossido d'alluminio non riciclato (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm
				con vuoto	senza vuoto		
Esteticor Helvetica®	✓		✓	900 °C / 10 min		✓	
Esteticor Ideal H®	✓		✓	960 °C / 5 min		✓	
Esteticor® Cosmor H	✓		✓		960 °C / 5 min		
Esteticor® Special	✓		✓		960 °C / 5 min		
Esteticor® Prestige	✓		✓		960 °C / 5 min		✓

Leghe	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Massima velocità di salita	Ceramica compatibile esaminate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido				
Esteticor Helvetica®	✓			60 °C / min	VITA VMK 95	Le leghe sono compatibili con le ceramiche usuali ad alto punto di fusione. In caso di dubbio sono da rispettare le indicazioni fornite dal fabbricante della ceramica.	
Esteticor Ideal H®	✓			60 °C / min	VITA VMK 95		
Esteticor® Cosmor H		✓			VITA VMK 95		
Esteticor® Special		✓	✓		VITA VMK 95		
Esteticor® Prestige		✓			VITA VMK 95		