

Leghe per la tecnica ceramo-metallica a base di palladio

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile e inammissibile!
Portare occhiali scuri e guanti di protezione per 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 per la tecnica ceramo metallica a base di palladio

La bassa densità e l'alto tenore di palladio, rispettivamente palladio argento, rendono queste leghe particolarmente vantaggiose, benché il loro campo di lavoro sia più ridotto rispetto alle leghe con alto o basso contenuto d'oro. Sono indicate per lavori di corta o lunga portata, per lavori fresati o combinati e per la sovrapposizione. Dato l'alto tenore di palladio, le leghe di questo gruppo hanno una buona resistenza alla corrosione. Le leghe Pd Ag possono essere saldate senza problemi sia prima che dopo la posa della ceramica.

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:

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.

Eliminazione dell'ossido

L'ossidazione dovuta alle cotture e alla saldatura verrà eliminata tramite sabbiatura.

Trattamento termico

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: In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni (per cotture vedi tabella «Modo d'uso particolare» sul retro).

Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

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

Rx only

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

Disinfezione

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

Altre direttive d'uso

Sulla lavorazione di leghe preziose, saldature e sovrafusioni, sono elencate 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 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	B
Esteticor Biennor CF®		✓	✓	✓	✓		Bianco	80.00	2.00		77.60	5.00		6.40	4.60		4.00		0.40				S.G 1055	
Esteticor® Actual		✓	✓	✓	✓		Bianco	53.80			53.60	37.59		8.60					0.20			0.01	S.W 1100	S.G 810/S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Indicazioni	a	b	c	d	e	f
Inlays, onlays, corone ¾						
Corone singole						
Ponti di dimensioni ridotte						
Ponti di dimensioni estese						
Lavori fresati						
Ganci, connettori piccoli e grandi						

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.

3

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 *	dopo cottura HV5 *		dopo la fusione MPa *	dopo cottura MPa *	dopo la fusione % *	dopo cottura % *	(25–500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25–600°C) 10⁻⁶ K⁻¹
Esteticor Biennor CF®	11.4	1145–1305	1365–1415	② ③	245	235	125	535	510	35	37	13.8	14.2
Esteticor® Actual	11.2	1190–1270	1430–1460	② ③	240	225	120	525	520	17	25	14.8	15.1

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)					Temperare l'armatura prima della sgrassatura	Sgrassatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50µm
		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 Biennor CF®	850 °C	✓				✓		✓	✓
Esteticor® Actual	850 °C	✓				✓	950 °C / 10 min	✓	✓

Leghe	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione con vuoto		senza vuoto	No raccomandato per ceramiche con una reazione sensibile sulle osside de argento	Proiezione dopo l'ossidazione con ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50µm
Esteticor Biennor CF®	✓			980 °C / 10 min		✓
Esteticor® Actual	✓		960 °C / 5 min		✓	✓

Leghe	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Ceramica compatibile esaminate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita		
Esteticor Biennor CF®		✓			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® Actual	✓				VITA VMK 95	