

Alliages non céramo-métalliques à haute teneur en or

Un mélange d'alliages différents ou de même type est interdit!
Porter des lunettes foncées et des gants de protection pendant la fonte.

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

Directives pour les alliages non céramo-métalliques à haute teneur en or

Les nombreuses années d'expérience clinique nous prouvent que ces alliages ont une très bonne résistance à la corrosion et qu'ils sont biocompatibles. Ils possèdent une grande tolérance d'élaboration et sont très appréciés de la part des patients à cause de leur couleur jaune. Ce groupe comprend des alliages avec des propriétés mécaniques et physiques différentes. C'est pourquoi le domaine d'application est très large. Ainsi, les alliages du type 3 (haute résistance) sont particulièrement indiqués pour les inlays et les bridges de courte portée. Ceux du type 4 (très haute résistance) ont été particulièrement développés pour des bridges de longue portée, des travaux fraisés, ainsi que pour des travaux combinés avec des attachements. Ces alliages peuvent être brasés sans problème et se prêtent pour les coulées de raccord. Ils sont autodurcissants lorsqu'ils refroidissent entièrement jusqu'à la température ambiante dans le cylindre de coulée ou dans un bloc de revêtement à braser. Ils ne nécessitent pas un traitement supplémentaire de durcissement.

Mode d'emploi général**Modelage**

Technique habituelle pour la conception des armatures. Epaisseur minimale de la cire 0.4 mm. Lors du modelage des armatures de bridges, il faut s'assurer que les liaisons interdentaires présentent une section de 6–9 mm². Par le modelage palatin de l'armature en forme de guirlande ou d'inlay, la stabilité peut être encore augmentée. La pose d'évents et de fils de refroidissement améliore le résultat de la coulée.

Mise en revêtement

Pour ces types d'alliages il est recommandé d'utiliser les revêtements liés à base de plâtre :

CM-10 (lié à base de plâtre)

CM-20 (à base de quartz et cristobalite sans graphite pour technique de coulée rapide).

Réutilisation de l'alliage

Seules les masselottes et les tiges de coulée parfaitement nettoyées par projection d'oxyde d'aluminium peuvent être refondues en y ajoutant 1/3 d'alliage neuf.

Historique des numéros de charge

Si pour la réalisation d'un travail on utilise de l'alliage provenant de charges différentes, tous les numéros de charges concernés doivent être mentionnées afin de garantir l'historique.

Etat de surface des coulées

Après la finition et le polissage, la surface des coulées doit être exempte de porosités pour éviter une corrosion.

Refroidissement des coulées

Après la coulée, les cylindres doivent refroidir lentement jusqu'à la température ambiante.

Ne pas les plonger dans l'eau.

Décapage

Après la coulée ou le brasage, décapage dans une solution propre et chaude d'acide sulfurique (H₂SO₄) à 10% vol.

Avis : Si vous utilisez d'autres produits de décapage, les recommandations des producteurs respectifs sont à respecter.

Polissage

Après la dernière cuisson, les surfaces métalliques visibles doivent être polies et brillantes pour éliminer totalement la couche d'oxyde.

Désinfection

Avant chaque essai ou scellement définitif en bouche, chaque reconstruction prothétique doit être nettoyée et désinfectée.

Directives complémentaires

Pour l'élaboration des alliages de métaux précieux, les informations concernant le brasage et la coulée de raccord se trouvent dans la documentation Dental de Cendres+Métaux.

Allergies

Pour un patient allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, cet alliage ne doit pas être utilisé. Pour un patient qui a le soupçon 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.

Rx only

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

Propriétés physiques et mécaniques

Alliages	Indications						Couleur	Composition en % du poids												Brasure primaire ①	Brasure secondaire ①			
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru			Re	Fe	Ta
Neocast® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jaune	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80				0.05						S.G 810	S.G 750
Opticast®	✓						Jaune	83.30	83.20			8.00	8.50				0.10						S.G 810	S.G 750
Protor® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jaune	75.05	68.60	2.45	3.95	11.85	10.60				0.05						S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Alliages	Densité g/cm³	Intervalle de fusion °C	Temp. de coulée °C	Creusets	Dureté après coulée HV5 *			Module d'élasticité GPa *	Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 %			Allongement A5		
					recuit HV5 ② *	durci HV5 ③ *			après coulée MPa *	recuit MPa *	durci MPa *	après coulée % *	recuit % *	durci % *
Neocast® 3	15.5	890–920	1020–1070	① ② ③	245	180	240 ④	95	620	405	635 ④	16	33	14 ④
Opticast®	16.3	915–935	1035–1085	① ② ③	115	115	–	80	200	215	–	47	51	–
Protor® 3	15.0	880–940	1040–1090	① ② ③	280	175	275 ④	95	700	410	680 ④	7	35	12 ④

* Ces indications sont des valeurs moyennes de mesures obtenues sous des conditions exactement définies et standardisées. Des différences de ± 10 % sont possibles et normales.

Mode d'emploi particulier

Alliages	Température de préchauffage	Systèmes de coulée recommandés (sans engagement)					② Recuire	③ Durcir dans le four à céramique	Sablage avec billes de verre 50µm
		Flamme propane/oxygène	Vacuum-pres-sion avec four électrique à résistance	Coulée centri-fuge avec four électrique à résistance	Induction à haute fréquence atmosphérique	Induction à haute fréquence sous gaz protecteur			
Neocast® 3	650 °C	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H ₂ O	400 °C / 15 min / air	✓
Opticast®	650 °C	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H ₂ O	–	✓
Protor® 3	700 °C	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H ₂ O	400 °C / 15 min / air	✓

Indications a  Inlays, onlays, couronnes ¾ b  Couronnes unitaires c  Bridges de courte portée d  Bridges de longue portée e  Travaux fraisés f  Crochets, barres linguales/plaques palatinales

① L'utilisation de brassures qui ne figurent pas sur notre tableau, sera laissée à l'entière responsabilité de l'utilisateur. En cas de doute, les informations respectives de chaque producteur doivent être observées.

① Creuset en graphite ② Creuset réfractaire ③ Creuset en carbone vitreux

④ 100 % autodurcissant après refroidissement dans le cylindre ou le bloc à braser, sinon mode d'emploi particulier ② et ③