

Modo d'uso

Leghe ad alto contenuto d'oro per la tecnica convenzionale per intarsi, corone e ponti

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile e 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 ad alto contenuto d'oro per la tecnica convenzionale

Molti anni di esperienza clinica hanno dimostrato la biocompatibilità e l'ottima resistenza di queste leghe alla corrosione. Possiedono una vasta gamma d'applicazione e sono molto apprezzate dai pazienti per il loro colore giallo. Questo gruppo comprende leghe con proprietà meccaniche e fisiche diverse. Per questo motivo il loro campo d'applicazione è molto vasto: le leghe tipo 3 (resistenza alta) sono particolarmente indicate per gli intarsi ed i ponti di piccola portata mentre quelle appartenenti al tipo 4 (resistenza altissima) sono particolarmente indicate per ponti di lunga portata, lavori fresati e per lavori combinati con attacchi. Queste leghe possono essere saldate senza problemi e si prestano per la sovrapposizione. Sono autotemperanti se lasciate raffreddare lentamente nel cilindro di fusione, o nel blocco di rivestimento dopo la saldatura, fino al raggiungimento della temperatura ambiente. Non necessitano di un trattamento supplementare di tempera.

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 gesso:

CM-10 (a base di gesso)

CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida).

Riutilizzazione della lega

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifiuti 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 fusione o la saldatura, decapare in acido solforico (H₂SO₄) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

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

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.

Altre direttive d'uso

Sulla lavorazione di leghe preziose, saldature e sovrapposizioni, 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.

Rx only

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

Proprietà fisiche e meccaniche

Leghe	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %												Saldatura prim. ①	Saldatura second. 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	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80		1.10			0.05					S.G 810	S.G 750
Opticast®	✓						Giallo	83.30	83.20			8.00	8.50		0.20			0.10					S.G 810	S.G 750
Protor® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	75.05	68.60	2.45	3.95	11.85	10.60		2.50			0.05					S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Leghe	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Crogioli	Durezza dopo la fusione HV5 *			Modulo di elasticità GPa *	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %			Allungamento A5		
					tenero HV5 ② *	temperato HV5 ③ *			dopo la fusione MPa *	tenero MPa *	temperato MPa *	dopo la fusione % *	tenero % *	temperato % *
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

* 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)					② Stemperare	③ Temperare nel forno di porcellana	Proiezione di perle di vetro 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			
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	✓

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

① Crogioli di grafite ② Crogioli universali di ceramica ③ Crogioli di carbonio vetroso

④ Autoindurente al 100% dopo raffreddamento nel cilindro o nel blocco di saldatura altrimenti modo d'uso particolare ② e ③