

Modo d'uso

Leghe Ag-Pd-Au 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 Ag-Pd-Au per la tecnica convenzionale

Queste leghe sono particolarmente vantaggiose data la loro bassa densità e l'alto contenuto di argento e di palladio. Il loro campo d'applicazione è più ristretto delle leghe ad alto contenuto o a basso contenuto d'oro. Questo gruppo comprende leghe con proprietà meccaniche e fisiche diverse che permettono di effettuare la scelta più appropriata a seconda del tipo di lavoro che siamo chiamati a svolgere. Queste leghe si possono saldare senza problemi e sono pure indicate per la sovrapposizione. Evitare di oltrepassare i 700°C durante il preriscaldamento se utilizzate dei rivestimenti a base di gesso. L'assorbimento di zolfo renderebbe fragile la lega. Allo stato fluido, le leghe a base di palladio assorbono carbonio, per questo motivo andrebbe evitato l'uso di rivestimenti grafitati. Bisogna pure prestare attenzione affinché queste leghe siano fuse unicamente nei crogioli refrattari o in carbonio vetrato, ciò per evitare la fragilità della lega nelle fusioni successive.

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 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.

Temperare

Le leghe 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 è consigliabile da temperare le leghe.
(Per cotture vedi tabella sul retro).

Eliminazione dell'ossido

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

Nota: Il decapaggio in acido nitrico (HNO₃) o cloridrico (HCl) è vietato. Questi acidi intaccano la lega.

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 concernenti la sovrapposizione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux o sulla pagina web www.cmsa.ch/dental.

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 dettagliate 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
Pallorag® 33		✓	✓	✓	✓		Bianco	30.00	10.00		20.00	59.50	9.50		1.00								S.G 810	S.G 750
Strator 3		✓	✓	✓	✓	✓	Giallo pallido	40.00	20.00		19.95	40.00			4.00	16.00			0.05				S.G 810	S.G 750

ISO 22674

Indicazioni	a	b	c	d	e	f
Inlays, onlays, corone ¾						

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 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 % *
Pallorag® 33	11.1	935–1020	1120–1170	② ③	170	135	230	95	430	280	615	15	24	9
Strator 3	11.0	860–910	1010–1060	② ③	175	125	165 ④	75	315	230	305 ④	5	7	5 ④

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

* Questo 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			
Pallorag® 33	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓
Strator 3	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓