

Istruzioni per l'uso:

Mischiare saldami differenti o saldami di tipo simile è inammissibile!

Portare occhiali scuri e guanti di protezione durante la saldatura.

Proteggere occhi, mani e respirazione durante il decapaggio.

Proteggere occhi, mani e respirazione durante la rifinitura con strumenti rotativi e utilizzare un aspiratore.

Con questa nuova direttiva d'utilizzazione vengono automaticamente annullate tutte le edizioni precedenti.

Il produttore declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dalla mancata osservanza delle istruzioni.

Indicazione

I saldami in metalli preziosi vengono utilizzati per unire leghe di metalli preziosi. Durante la saldatura, i componenti da unire vengono riscaldati finché il saldame è in grado di colare nello spazio da saldare. Il solidus della lega deve essere superiore al liquidus del saldame. Per le leghe in metallo-ceramica esistono saldami pre-cottura e post-cottura. I saldami pre-cottura non devono fondere durante la cottura della ceramica. La temperatura di cottura massima deve pertanto essere inferiore a quella di solidus del saldame. Viceversa, in caso di saldame post-cottura, durante la saldatura la ceramica non deve essere danneggiata. Il liquidus di tali saldami deve essere inferiore alle temperature minime di cottura della ceramica.

Direttive generali per saldami dentali

Reperibilità dei numeri di lotto

Se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza un saldame da lotti diversi, tutti i numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

La giusta scelta del saldame

Durante la saldatura i due elementi da unire restano allo stato solido. E'importante che il metallo d'apporto (saldame) possieda un punto di liquidus inferiore al punto solidus della lega di base.

Decapante (flux)

Per impedire un'ossidazione prematura delle superfici da saldare, si consiglia di ricoprirle con del flux prima di ogni passaggio termico. I flux appropriati a tutti i lavori di saldatura per leghe preziose sono:

1. **Pasta per saldare CM/Fluxor**, indicata soprattutto per saldature a fiamma ad alte temperature.
2. **Decapante C/V-Flux**, prodotto liquido destinato alle saldature in forno per ceramica.

Rivestimento per saldare

Il **rivestimento** della Cendres+Métaux è indicato soprattutto per fissare gli elementi da saldare. Occorre rispettare scrupolosamente le raccomandazioni del produttore al fine di ottenere un lavoro preciso dopo la saldatura.

Preparazione delle superfici da saldare

Lo spazio ideale tra due elementi da saldare è di 0.05–0.20 mm. Rispettando tale intervallo il saldame viene aspirato dalla forza capillare nella fessura da saldare. Se lo spazio è troppo largo, è necessario preparare un pezzo di lega già fusa (materozza) per inserirlo nella fessura, assicurando così una solidità maggiore della saldatura. Per garantire la stabilità, le superfici da saldare devono essere almeno di 6–9 mm². Si consiglia inoltre di estendere più nel senso verticale che orizzontale per contrapporre le forze di masticazione.

Rx only

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

Saldature porose

Dopo la rifinitura e la lucidatura le zone saldate devono presentarsi senza porosità, in quanto più resistenti alla corrosione.

Raffreddamento del lavoro saldato

Si consiglia di lasciar raffreddare lentamente l'oggetto saldato fino a temperatura ambiente. Non è indicato un raffreddamento nell'acqua. Le leghe ad alto tenore d'oro e i metalli preziosi possono essere decapati in una soluzione calda e pulizia di acido solforico 10 vol.-% (H_2SO_4). Altre leghe saranno trattate per sabbiatura per eliminare così l'ossido.

Nota: qualora venissero utilizzati altri prodotti per decapaggio, si consiglia di seguire le raccomandazioni del produttore.

Disinfezione

Questi prodotti vengono forniti non sterilizzati.

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

Misura precauzionale

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

Attenzione: I saldami **S.W 925** e **S.W 870** utilizzati per saldare leghe non preziose contengono di nichel (Ni) e presentano un potenziale allergico.

Allergie (controindicazione)

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

Saldami	N° di ordinazione		Indicazioni			Colore	Au- + Pt-Met.	Composizione in peso %									
	Rotolini/Bobini	Fili Ø 0.8mm, lunghezza 200mm	Saldatura a fiamma con leghe preziose	Saldatura nel forno per porcellana con leghe preziose	Saldatura a fiamma con leghe non preziose			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir	Altri
S.G 700	010920	010875	✓	✓		Giallo	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00		2.00	0.05	
S.G 750	010894	010895	✓	✓		Giallo	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15				
S.G 810	010917	010916	✓	✓		Giallo	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40				
S.G 880	010919	010878	✓			Giallo	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00			0.10	
S.G 920	010975	010974	✓			Giallo	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80			0.10	
S.G 975	011002	011003	✓			Giallo	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20			0.05	Fe0.10
S.G 1030	010823	010822	✓			Giallo	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00			0.05	
S.G 1055	010887	010888	✓			Giallo	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70				
S.G 1080	010820	010819	✓			Giallo chiaro	83.00	80.00	3.00		17.00						
S.G 1120	01050046	01050030	✓			Giallo pallido	80.10	75.10		5.00	18.90			1.00			
S.G 1155	-	010826	✓			Giallo pallido	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00				
S.W 870	010846	010845			✓	Bianco	80.00	80.00					9.50				Ni10.50
S.W 925	010843	010842			✓	Bianco	76.50	76.50				3.00	5.00				Ni13.50, Mn2.00
S.W 1100	010911	010918	✓			Bianco	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00			1.00	0.10	
S.W 1125	01050045	01050031	✓			Bianco	95.50	85.00		10.50			4.50				

ISO 9333 Saldami dentali/Materiali metallici

Modo d'uso particolare

Saldami	Forme disponibili Bandelle	Fili L 200 mm Ø 0.8 mm	Intervallo di fusione °C	Temperature raccomandate per saldare in forno per porcellana °C	Pasta per saldare raccomandata
S.G 700	✓	✓	645–700	760 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 750	✓	✓	695–750	810 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 810	✓	✓	750–810	870 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 880	✓	✓	835–880	940 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 920	✓	✓	880–920	980 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 975	✓	✓	935–975		*
S.G 1030	✓	✓	990–1030		* / **
S.G 1055	✓	✓	1020–1055		*
S.G 1080	✓	✓	1060–1080		*
S.G 1120	✓	✓	1040–1120		*
S.G 1155		✓	1060–1155		* / ***
S.W 870	✓	✓	820–870		***
S.W 925	✓	✓	880–925		***
S.W 1100	✓	✓	1010–1100		*
S.W 1125	✓	✓	1005–1125		*

Materiali ausiliari per lavori da saldare

	Decapante	Ambito d'uso	Intervallo di temperatura	Miscela di gas indicato
*	Pasta per saldare CM / Fluxor	Saldatura a fiamma per leghe preziose	600–1160 °C	Miscela: Propano / Ossigeno o Metano / aria compressa
**	Decapante C / V-Flux	Saldare nel forno per ceramica dopo ceramizzazione	600–1000 °C	
***	Decapante per leghe di metalli non preziose / Solflux	Saldatura a fiamma per leghe non preziose con leghe di metalli preziose		

Saldami della Cendres+Métaux corrispondenti alle leghe della Cendres+Métaux

Importante: La responsabilità, in caso di utilizzo di saldami non corrispondenti alla lega indicata, è a carico dell'utilizzatore!

Leghe	Prima della cottura		Dopo cottura		Leghe	Prima della cottura		Dopo cottura	
Leghe per la tecnica oro-ceramica									
Ceradelta®	S.G 1120		S.G 750		V-Gnathos® PF	S.G 1030		S.G 750	
Ceradelta® 2	S.G 1120		S.G 750		V-Gnathos® Plus	S.G 1030		S.G 750	
Cerafit	S.W 1100		S.G 750		V-Gnathos® Supra	S.G 1030		S.G 750	
Cerapall® 2	S.W 1125	S.G 1080	S.G 750		V-Supragold	S.G 1080		S.G 750	
Cerapall® 6	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750		V 92	S.W 1100		S.G 750	
Estetico® Actual	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Unique	S.G 975		S.G 750	
Estetico® Avenir®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Leghe ceramizzabili per soprastrutture d'impianti				
Estetico® Biennor CF®	S.G 1055				Estetico® Implant® 32	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Blancor	S.W 1100		S.G 750		Estetico® Implant® 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Estetico® Implant® 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Economic	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 1	S.G 1030		S.G 750	
Estetico® Focus®	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 2	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	
Estetico® Helvetica®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Leghe per la tecnica oro-resina per soprastrutture d'impianti				
Estetico® Ideal H®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 3	S.G 810	S.G 750		
Estetico® Lumina PF®	S.G 975	S.G 1030		S.G 750	Leghe universale				
Estetico® NewStart®	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Aurofluid® Plus	S.G 880		S.G 700	
Estetico® N2	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	BioEthic®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetico® Opal	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	DGVO8 H	S.G 880		S.G 700	
Estetico® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Estetico® Concorde®	S.G 880		S.G 700	
Estetico® Prema H®	S.G 975		S.G 750		Estetico® Ecologic	S.G 920		S.G 700	
Estetico® Prestige	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Estetico® Pal	S.G 920		S.G 700	
Estetico® Prisma®	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Pontor® 4 CF	S.G 880		S.G 700	
Estetico® Royal H	S.G 1055		S.G 810	S.G 750	StyleFluid CF	S.G 880		S.G 700	
Estetico® SN	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
Estetico® Special	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
Estetico® Unic	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
V-Classic	S.W 1125		S.G 750						
V-Delta® 450	S.W 1125		S.G 750						
V-Delta® SF	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750						
V-Delta® Special	S.W 1100		S.G 750						
V-Deltaloy	S.W 1100	S.G 1080	S.G 750						

Leghe

Saldami per leghe per la tecnica oro-ceramica e oro-resina

Leghe per la tecnica oro-resina

1 Star	S.G 750	S.G 700		
Aurofluid® 2 PF	S.G 810	S.G 750		
Aurofluid® 3	S.G 810	S.G 750		
Dentalor® 60	S.G 810	S.G 750		
Medior® 3	S.G 810	S.G 750		
Modulor® 3	S.G 810	S.G 750		
Neocast® 3	S.G 810	S.G 750		
Novopal® 3	S.G 810	S.G 750		
Opticast®	S.G 810	S.G 750		
Pagalin® 2	S.G 880	S.G 750		
Pagalinor® 2	S.G 810	S.G 750		
Pallorag® 33	S.G 810	S.G 750		
Pallorag® 35	S.G 810	S.G 750		
Pontor® 2	S.G 810	S.G 750		
Pontor® MPF	S.G 810	S.G 750		
Protor® 2	S.G 810	S.G 750		
Protor® 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro® 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro® Special	S.G 810	S.G 750		
Strator 3	S.G 810	S.G 750		
Yellow Special	S.G 750	S.G 700		