






Istruzioni d'uso

## Legga per ceramica ad alto contenuto aureo, extra dura, gialla, esente da palladio, tipo 4

### Utilizzazione

Per tutti lavori ceramico-metallici, per tecnica oro-resina per ponti, corone e lavori fresati.

- a  Inlays, onlays, corone  $\frac{3}{4}$
- b  Corone singole
- c  Ponti di dimensioni ridotte
- d  Ponti di dimensioni estese
- e  Lavori fresati

### Proprietà fisiche

Composizione in peso %

Au + metalli gruppo Pt	97.85
Au	85.90
Pt	11.70
Ir	0.05
Rh	0.20
In	0.10
Fe	0.05
Mn	0.10
Nb	0.40
Zn	1.50
Densità g/cm <sup>3</sup>	18.8
Intervallo di fusione °C	1025–1190
CET (25–500°C) 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14.3
(25–600°C) 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14.5
Modulo di elasticità GPa*	80

### Proprietà meccaniche

	1	2	3
Durezza HV5*	185	205	210
0.2% Limite di elasticità, Rp 0.2% MPa*		540	580
Allungamento A5%*		6	6

### Stato

1	dopo la fusione
2	dopo la cottura
3	temperato

### Saldature prima della cottura

### Intervallo di fusione

S.G 1030 990–1030°C

### Saldature dopo la cottura

### Intervallo di fusione

S.G 750 695–750°C

\* Questi valori sono i risultati di misura ottenute in condizioni perfettamente definite e standardizzate. Differenze di  $\pm 10\%$  sono possibile e normali.

### Nota per il prescrittore (controindicazione)

Alcuni suoi componenti sono stati descritti come allergici in rari casi dalla letteratura specializzata. E` dunque responsabilità del Medico pronunciarsi in funzione della sensibilità del paziente.

### Biocompatibilità e corrosione

V-Gnathos® Plus é stata sottoposta ai seguenti tests:

**Resistenza alla corrosione** secondo la norma ISO 22674.

**Citotossicità** conforme alla norma ISO 10993-5.

**Sensibilizzazione** conforme alla norma ISO 10993-10.

**Mutagenicità (AMES)** conforme alla norma ISO 10993-3.

La lega presenta una elevata resistenza alla corrosione, non dimostra potenziale citotossico, né causa sensazione allergiche.

Anno di lancio 1995

V-Gnathos® Plus é conforme alla norma EN ISO 22674 / EN ISO 9693

V-Gnathos® Plus è stata fabbricata conformemente alle norme di Assicurazione Qualità ISO 9001 / ISO 13485.

Rx only

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

**Ricommندazione**

Connessioni d'elementi da **10 mm<sup>2</sup>** migliorano la stabilità termica delle armature.

**Modellatura**

Seguire i procedimenti abituali. Pareti di elementi più spesse e connessioni più massicce, migliorano la stabilità termica delle armature.

**Alimentazione**

Utilizzare perni di colata in cera (**Ø 3.5 mm**) facendo ricorso a sistemi di alimentazione diretta o indiretta con barra stabilizzatrice (**Ø 5 mm**). È consigliato per i raccordi conducenti agli elementi intermediari, un diametro di **4 mm**. Prevedere delle uscite (**1 mm**) per migliorare la qualità delle corone o dei ponti massicci.

I modelli in cera sono da posizionare al di fuori dal centro termico, in prossimità quindi delle pareti del cilindro e a circa **5 mm** dalla sua estremità. Per elementi singoli e ponti fino a tre elementi, si raccomanda l'uso di volantini in cera che consentono di ottenere un posizionamento ideale nel cilindro e di conseguenza un raffreddamento appropriato dei pezzi fusi.

**Messa in rivestimento**

Tappezzare l'interno del cilindro metallico (per es. cilindro conico) con carta ignifuga (sostituto dell'amianto). Utilizzare solo rivestimento a base di legante fosfatico (senza gesso) come **Univest®Plus** o **Univest®Rapid** per leghe ad alto intervallo di fusione. Mescolare sotto vuoto migliora la qualità della fusione.

**Preriscaldamento**

Attenersi alle istruzioni del fabbricante del rivestimento (tempi di presa, di preriscaldamento etc). La temperatura di preriscaldamento deve essere stabilizzata secondo la grandezza del cilindro tra **20 e 45 minuti**.

Temperatura di preriscaldamento: 750°C

**Crogioli**

Cristallizzare con una piccola quantità di un flux raccomandato (acido bórico/Borax). Per la fusione della legna consigliamo i seguenti crogioli.

Crogiolo in ceramica:                      Temperatura di fusione 1390°C

**Rigenerazione delle materozze**

Aggiungere ad ogni fusione almeno **1/3 di lega nuova** per la fusione. Per riutilizzare la materozza, deve essere assente di rivestimento e di ulteriori residui.

**Fusione**

Fondere la lega con i sistemi abituali per questo tipo di leghe. Durante la fusione alla fiamma (es. con cannello **Meteor lancia «O»**) è essenziale la regolazione precisa della pressione del propano (circa **0.5 bar**) e ossigeno (circa **1.0 bar**). Per ottenere una fiamma neutra evitare l'eccesso di gas. Prima di fondere la lega aggiungere un pizzico di flux. Quando la lega è fusa, mantenere la fiamma per **5 secondi** supplementari sulla lega. Questo tempo supplementare è raccomandato anche nella fusione con macchine ad alta frequenza.

Flux: acido bórico

**Raffreddamento**

Lasciare raffreddare lentamente a temperatura ambiente.

**Pulizia**

Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'alluminio puro (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) con grani di **50µm** a **125µm**, con una pressione di **1.5 a 2.0 bar**.

**Decapaggio**

Decapare gli elementi dopo la colata o prima della saldatura depositando gli elementi freddi in una soluzione calda di **Desoxid** per **2 minuti** al minimo. – Desoxid I (75%).

**Rifinitura**

Sgrossare gli elementi asportandone un leggero strato con frese extra-fini a lame sovrapposte o incrociate. Lo sgrossaggio si può anche effettuare con punte montate a bassa velocità. Le armature vengono sabbiate prima dell'ossidazione con ossido d'alluminio puro di circa **110µm**.

Punti montate: Cerasiv Brown (5'000–10'000 rpm)

Pressione di: 1.0–2.0 bar

**Pulizia**

Prima dell'ossidazione, pulire gli elementi in acqua distillata bollente (**10 min.**), ultrasuoni (**5 min.**) o con getto di vapore.

**Doratura (Aurofilm® 2000)**

È possibile applicare un strato di doratura con Aurofilm. Applicare Aurofilm, secondo le modalità d'uso, nel forno per ceramica.

Temperatura di cottura: 920°C–940°C

**Ossidazione**

**10 minuti**, sotto vuoto a 950°C

Lasciare in seguito raffreddare in all'aria. L'armatura risulterà adesso di colore grigio bruno uniforme. Dopo l'ossidazione, gli elementi devono essere decapati per **10 minuti** in una soluzione calda di acido solforico diluito al 10% (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>), o di **Desoxid I**, soluzione da utilizzare solo per questa legna. Dopodiché pulire bene gli elementi.

## Applicazione della ceramica

L'applicazione della ceramica, oppure della resina, si effettua, secondo le istruzioni del fabbricante. La lega è compatibile con le masse di ceramica tradizionali (ad alta fusione). Il raffreddamento dell'armatura dopo la cottura si effettua in funzione del coefficiente d'espansione termica e conformemente alle istruzioni del fabbricante della ceramica. Per tutte le masse d'opachi si raccomanda un preriscaldamento per circa **10 minuti**.

Temperatura di pre asciugatura: 300°C–400°C.

Dopo la prima cottura della dentina, raffreddare lentamente gli elementi portando la temperatura di cottura:  
Raffreddare fino a 800°C

Ottimi risultati sono stati ottenuti con le porcellane qui indicate (in ordine alfabetico), con un raffreddamento normale:  
Carat, Ceramco II, Creation &, dSign, Duceram, Duceram Plus, Finesse, MagicCeram, Omega 900, Vintage, Vita M 13

Ottimi risultati sono stati ottenuti con le porcellane qui indicate (in ordine alfabetico), con un raffreddamento lento:  
Symbio Ceram

Assicurarsi che lo spessore della ceramica sia uniforme. Sostenere gli elementi con supporti individuali per garantire una buona stabilità.  
Temperatura di cottura a 950°C max.

## Saldatura/Saldatura al laser

Consigliamo la saldatura con un cannello propano/ossigeno (**Meteor tipo «L»**) e con il decappante **Fluxor**. Occhiali a lenti scure permettono di avere un migliore controllo della saldatura. Il modello per la saldatura va elaborato in modo di garantire la stabilità. Uno spazio per la saldatura di **0.1–0.2 mm** con pareti il più parallele possibili rinforza la buona qualità della saldatura.  
Filo per saldatura: LW n° 1

## Trattamenti termici

Autotemperante per raffreddamento lento  
Temperatura 450°C/15 min. – e raffreddare all'aria

## Pulizia

Decapare in soluzione calda di **Desoxid**. Prepulitura con punte di gomma; Pulire poi con spazzola morbida miscela di **Legabril Diamond**. Per ottenere la brillantezza finale usare una spazzola in cotone.