

Saldami dentali: modo d'uso

(Prodotti con numero di catalogo in appendice)

Misure precauzionali

Mischiare saldami differenti o saldami di tipo simile è inammissibile!

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

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.

Uso conforme

Protesi fissa e rimovibile.

Descrizione del prodotto

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.

Beneficio clinico atteso

Ripristino della funzione masticatoria e miglioramento dell'estetica.

Qualifica professionale

Sono richieste le conoscenze e competenze di odontoiatri e odontotecnici professionisti. Le istruzioni per l'uso devono essere tenute sempre a portata di mano e devono essere lette integralmente prima del primo utilizzo del prodotto. La procedura deve essere eseguita esclusivamente da professionisti qualificati. Per ulteriori informazioni e chiarimenti contattare il proprio rappresentante Cendres+Métaux.

Effetti collaterali

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.

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. È 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. Saldatura a fiamma: pasta per saldare CM
2. Saldare nel forno: pasta per saldare CM

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.

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 decapeati in una soluzione calda e pulizia di acido solforico 10 vol.-% (H₂SO₄). Altre leghe saranno trattate per sabbiatura per eliminare così l'ossido.

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

Simboli riportati sull'imballaggio/Simboli

	Data di produzione
	Fabbricante
	Numero di catalogo
	Numero di lotto
	Quantità
	Consultare le istruzioni per l'uso URL: cmsa.ch/docs
Rx only	Attenzione: le leggi federali USA limitano la vendita di questo dispositivo ai soli medici o dietro prescrizione di un medico.
 1250	I prodotti Cendres+Métaux marcati CE soddisfano i requisiti della Direttiva sui Dispositivi Medici 93/42/CEE.

Saldami	N° cat.	Utilizzo Saldatura a fiamma	Utilizzo Saldatura nel forno per porcellana	Colore	Composizione in peso %								
					Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	Altri
Fili Ø 0.8 mm, lunghezza 200 mm													
S.G 700	010875	✓	✓	Giallo	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00	0.05	In 2.00
S.G 750	010895	✓	✓	Giallo	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15		
S.G 810	010916	✓	✓	Giallo	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40		
S.G 880	010878	✓		Giallo	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00	0.10	
S.G 920	010974	✓		Giallo	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80	0.10	
S.G 975	011003	✓		Giallo	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20	0.05	Fe 0.10
S.G 1030	010822	✓		Giallo	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00	0.05	
S.G 1055	010888	✓		Giallo	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70		
S.G 1080	010819	✓		Giallo chiaro	83.00	80.00	3.00		17.00				
S.G 1120	01050030	✓		Giallo pallido	80.10	75.10		5.00	18.90				Sn 1.00
S.G 1155	010826	✓		Giallo pallido	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00		
S.G 1100	010918	✓		Bianco	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00		0.10	In 1.00
S.G 1125	01050031	✓		Bianco	95.50	85.00		10.50			4.50		

Saldami	Intervallo di fusione	Temperature raccomandate per saldare in forno per porcellana	Pasta per saldare raccomandata
S.G 700	650–710 °C	770 (T _L + 60°C)	Pasta per saldare CM
S.G 750	700–750 °C	810 (T _L + 60°C)	Pasta per saldare CM
S.G 810	740–810 °C	870 (T _L + 60°C)	Pasta per saldare CM
S.G 880	840–880 °C	940 (T _L + 60°C)	Pasta per saldare CM
S.G 920	880–920 °C	980 (T _L + 60°C)	Pasta per saldare CM
S.G 975	935–975 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1030	990–1040 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1055	1020–1070 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1080	1060–1080 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1120	1040–1120 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1155	1060–1155 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1100	1010–1100 °C		Pasta per saldare CM
S.G 1125	1010–1130 °C		Pasta per saldare CM

Decapante

	Ambito d'uso	Intervallo di temperatura	Miscela di gas indicato
Pasta per saldare CM	Saldatura a fiamma per leghe preziose	600–1160°C	Miscela: Propano / Ossigeno o Metano / aria compressa
	Saldare nel forno per ceramica dopo ceramizzazione	600–1000°C	

Corrispondenza tra saldami e leghe

Leghe	Prima della cottura		Dopo cottura	
Leghe per la tecnica oro-ceramica				
Ceradelta	S.G 1120		S.G 750	
Ceradelta 2	S.G 1120		S.G 750	
Cerapall 2	S.W 1125	S.G 1080	S.G 750	
Cerapall 6	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	
Estetico [®] Accurate 40	S.W 1125		S.G 750	
Estetico [®] Actual	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Avenir	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Biennor CF	S.G 1055			
Estetico [®] Blancor	S.W 1100		S.G 750	
Estetico [®] CC	S.W 1125		S.G 750	
Estetico [®] Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Economic	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Helvetica	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Ideal H	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Lumina PF	S.G 975	S.G 1030	S.G 750	
Estetico [®] NewStart	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] N2	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Prestige	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Royal H	S.G 1055		S.G 810	S.G 750
Estetico [®] Special	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
V-Classic	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	
V-Gnathos Plus	S.W 1030		S.G 750	

Leghe	Prima della cottura		Dopo cottura	
Leghe ceramizzabili per soprastrutture d'impianti				
Estetico [®] Implant 32	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico [®] Implant 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico [®] Implant 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	

Leghe universale

BioEthic	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
DGV08 H	S.G 880		S.G 700	
Estetico [®] Ecologic	S.G 920		S.G 700	

Leghe per la tecnica oro-resina per soprastrutture d'impianti

Aurofluid 2 PF	S.G 810	S.G 750		
Dentalor 60	S.G 810	S.G 750		
Medior 3	S.G 810	S.G 750		
Neocast 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		
Pontor 2	S.G 810	S.G 750		
Pontor MPF	S.G 810	S.G 750		
Protor 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro 4	S.G 810	S.G 750		
Strator 3	S.G 810	S.G 750		
Yellow Special	S.G 750	S.G 700		



Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne
Phone +41 58 360 20 00
Fax +41 58 360 20 10
info@cmsa.ch
www.cmsa.ch

