

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

(Prodotti con numeri di catalogo in appendice)

Precauzioni

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile è 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.

Uso conforme

Protesi fissa e rimovibile.

Descrizione del prodotto

Questo gruppo di leghe per la tecnica convenzionale, ad alto contenuto aureo, include leghe con svariate proprietà meccaniche e fisiche. Queste leghe consentono quindi un ampio spettro di applicazioni. Le leghe del tipo 2 (elevata resistenza), ad esempio, sono ideali per realizzare inlay e ponti con pochi elementi. Le leghe del tipo 4 (resistenza extra elevata) sono state sviluppate in particolare per realizzare ponti con molti elementi, manufatti fresati, nonché manufatti combinati con elementi costruttivi. Queste leghe sono facilmente brasabili e sono indicate per la tecnica di sovrافusione. Sono autoindurenti se lasciate raffreddare lentamente a temperatura ambiente nella muffola o nel blocco di brasatura. È pertanto superfluo un trattamento termico supplementare.

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 una lega da lotti diversi, tutti i numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

Disinfezione

Prima dell'uso, tutte le parti devono essere disinfettate con un disinfettante ad alto livello. Rispettare le istruzioni del produttore per il dosaggio e il tempo di esposizione. Nella scelta del disinfettante è necessario accertarsi che il prodotto:

- sia idoneo alla pulizia e disinfezione di componenti per protesi dentali,
- sia compatibile con i materiali dei prodotti da pulire e disinfettare, e
- possieda un'efficacia di disinfezione comprovata.

Si consiglia di utilizzare una soluzione a base di ortoftalaldeide (OPA), ad es. Cidex® OPA Solution. Rispettare rigorosamente le istruzioni del produttore.

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.

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

Tapezzare l'interno del cilindro metallico (per es. cilindro conico) con carta ignifuga (sostituto dell'amianto).

Per questo tipo di lega sono indicate le seguenti masse da rivestimento di Cendres+Métaux:

uniVest Plus: massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite e di gesso

CM-20: massa da rivestimento a base di quarzo e cristobalite, priva di grafite

uniVest Rapid: massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite

Tecnica di fusione rapida (tecnica speed): l'uso di componenti in resina calcinabili può causare distacchi della massa da rivestimento..

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.

Riutilizzo 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.

Fusione

Fondere la lega con i sistemi abituali per questo tipo di leghe. Durante la fusione alla fiamma 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.

Flux: acido bórico

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.

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.

Saldatura

Consigliamo la saldatura con un cannello propano/ossigeno e con la pasta per saldare CM. 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.

Decapaggio

Dopo la fusione o la saldatura, decapare in acido solforico (H_2SO_4) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

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

Trattamento termico (facoltativo)

Le leghe ceramo metalliche ad alto contenuto d'oro 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 che non devono essere coperte con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni. (Per cotture vedi tabella sul retro).








Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

Le superfici metalliche visibili sono da lucidare eliminando l'ossidazione.

Etichettatura della confezione/simboli

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

Istruzioni per l'uso

Leghe	N° cat.	Indicazione	Composizione %																					
			Tipo (ISO 22674)	a	b	c	d	e	f	Metalli di Au + Pt	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	
Opticast	010869	2	■																					
Aurofluid 2 PF	01050010	2	■	■	■																			
Pontor MPF	01050021	4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Neocast 3	010646	4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Protor 3	010654	4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



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

Leghe	Proprietà fisiche			Proprietà meccaniche											
	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Modulo di elasticità GPa	Durezza HV5			Limite di elasticità Rp 0.2% MPa			Resistenza alla trazione (Rm) MPa			Allungamento A5 %		
				Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato
Opticast	16.4	915-935	90	115	115		215	245		395	355		41	56	
Aurofluid 2 PF	15.9	895-960	90	140	125	135*	280	245	320*	425			48	40	30*
Pontor MPF	15.5	895-940	90	240	150	220*	545	320	490*	685	465	580*	17	38	19*
Neocast 3	15.5	890-935	90	245	180	240*	610	405	635*	725	535	750*	17	33	14*
Protor 3	15.0	895-960	135	270	175	275*	685	410	680*	850	535	780*	13	35	12*

* Autoindurente al 100% dopo raffreddamento nel cilindro o nel blocco di saldatura altrimenti modo d'uso particolare.

Leghe	Saldami		Filo per saldatura	Istruzioni d'uso		
	Saldame principale	Saldame secondario		Preriscaldamento °C	Crogioli	Temperatura di colato °C
Opticast	S.G 810	S.G 750	LW N° 5	650	① ② ③	1035–1085
Aurofluid 2 PF	S.G 810	S.G 750	LW N° 5	630–680	① ② ③	1110–1160
Pontor MPF	S.G 810	S.G 750	LW N° 5	630–680	① ② ③	1090–1140
Neocast 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 5	650	① ② ③	1020–1070
Protor 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 5	700	① ② ③	1040–1090

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

Leghe	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Modo d'uso particolare		
	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	Stemperare	Temperare	Proiezione di perle di vetro 50 µm
	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 20–40 s	Tempo di mantenimento della fusione 20–40 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s			
Opticast	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	–	✓
Aurofluid 2 PF	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	250°C / 15 / air*	✓
Pontor MPF	✓	✓	✓			750°C / 10 min / H ₂ O	350°C / 15 / air*	✓
Neocast 3	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 / air*	✓
Protor 3	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 / air*	✓

* Stemperare prima della tempera

**CENDRES⁺
MÉTAUX**



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

