

# L6 Instrucciones de uso

Aleaciones de Ag-Pd-Au para la técnica convencional  
(Productos con números de catálogo en el anexo)

## Medidas de precaución

¡La mezcla con aleaciones de tipos diferentes o parecidos está prohibida!

Durante el colado hacer uso de gafas oscuras y guantes protectores.

Durante el decapado, protección indispensable de ojos, manos y respiración.

Durante el ajuste protección indispensable de ojos y respiración y uso de aspirador.

Esta nueva directriz de utilización anula automáticamente todas las ediciones precedentes.

La fabricante declina cualquier responsabilidad por los daños resultantes de la no observación de las siguientes instrucciones de uso.

## Uso previsto

Prótesis dental fija y extraíble.

## Descripción del producto

Estas aleaciones Ag-Pd-Au para la técnica convencional tienen una tolerancia de procesamiento más estrecha que las aleaciones con un contenido alto o reducido de oro. Este grupo incluye aleaciones con diferentes propiedades mecánicas y físicas. Por lo tanto, existe la posibilidad de elegir la aleación más adecuada para cada trabajo según su composición. Son aleaciones que se pueden soldar sin problema y también son adecuadas para la técnica de vaciado.

## Utilidad clínica prevista

Restablecimiento de la función masticatoria y mejora de la estética.

## Cualificación

Se precisan los conocimientos de un odontólogo y un protésico dental profesional. Las instrucciones de uso deben estar siempre disponibles y leerse por completo antes del primer uso. La fabricación sólo la debe llevar a cabo personal cualificado. Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+ Métaux.

## Efectos secundarios

Una aleación no debe ser utilizada en pacientes alérgicos a uno o varios de los elementos que la componen. Aquel paciente que sospeche ser alérgico a uno o varios elementos de una aleación, deberá ser sometido a un previo ensayo dermatológico para despejar sus dudas y demostrar que se puede utilizar esta aleación si no presenta ninguna reacción alérgica.

## Seguimiento de los números de lote

Si para la realización de un trabajo se utiliza una aleación procedente de diferentes lotes, deben mencionarse todos los números de lotes utilizados para garantizar el seguimiento.

## Desinfección

Todos los componentes se deben desinfectar antes del uso con un desinfectante de alto nivel. Siga las instrucciones del fabricante sobre dosificación y tiempo de exposición.

A la hora de elegir un desinfectante, asegúrese de que:

- sea adecuado para la limpieza y desinfección de componentes protésicos dentales,
- sea compatible con los materiales de los productos que va a limpiar y desinfectar y
- posea eficacia demostrada de desinfección.

Recomendamos usar una solución de ortoftaldehído (OPA), como Cidex® OPA. Siga estrictamente las instrucciones del fabricante.

## Información general

### Modelado

Técnica de modelado convencional para la confección de armazones metálicos. El espesor mínimo de la cera es de 0.4 mm. En trabajos de puentes las conexiones deben tener una sección mínima de 6–9 mm<sup>2</sup>. Para obtener conexiones más robustas se pueden modelar refuerzos en la parte palatinal. La adaptación de aletas y canales respiraderos mejoran la calidad del colado.

### Canales de colado

Utilizar bebederos de colado de cera ( $\varnothing$  3.5 mm) con sistema de alimentación directo o indirecto con barra estabilizadora ( $\varnothing$  5 mm). En las uniones para elementos intermedios, se aconseja un diámetro de 4 mm. Prever canales de evacuación (aprox.  $\varnothing$  1 mm) para mejorar la calidad de los colados de coronas o de puentes macizos. Los modelos de cera deben posicionarse fuera del centro térmico, es decir cerca de la pared del cilindro y aprox. a 5 mm de su extremidad. Para piezas unitarias y puentes de hasta 3 elementos, se recomienda utilizar volantes de cera que permiten obtener un posicionamiento ideal en el cilindro y un enfriamiento adecuado de las piezas coladas.

### Puesta en revestimiento

Recubrir el interior del cilindro metálico con papel ignífugo (sustituto del amianto).

Al utilizar revestimientos con aglutinante de yeso, debe cuidarse que la temperatura de precalentamiento no sobrepase los 700°C, a fin de evitar que la aleación se vuelva quebradiza por incorporación de azufre. Las aleaciones de base de Pd absorben en estado líquido principalmente carbono. Por ello no debe utilizarse revestimientos que contengan carbono. También debe tenerse en cuenta que estas aleaciones sólo deben fundirse en crisoles de cerámica o de carbono vitrificado (sinterizado) a fin de evitar que se vuelvan quebradizas después de repetidas refusiones.

Para este tipo de aleación son aptas las siguientes masas de revestimiento de Cendres+Métaux:

**uniVest Plus:** masa de revestimiento universal a base de fosfato, sin grafito ni yeso

**CM-20:** masa de revestimiento sin grafito a base de cuarzo y cristobalita

**uniVest Rapid:** masa de revestimiento a base de fosfato, sin grafito

**Técnica de precalentamiento rápido:** el uso de piezas de plástico calcinables puede provocar desconchados en la masa de revestimiento.

### Precalentamiento

Seguir las instrucciones del fabricante del revestimiento (tiempo de fraguado, grados de temperatura, etc...). La temperatura de precalentamiento debe estabilizarse, según el tamaño del cilindro, entre 20 y 45 minutos.

### Reutilización de la aleación

Sólo se deben volver a fundir conos y bebederos perfectamente limpios, arenados con óxido de aluminio y agregando al menos  $\frac{1}{3}$  de material nuevo.

### Fundición

Fundir la aleación con los equipos habituales para este tipo de aleación. Para la fundición con llama, respetar el ajuste correcto de las presiones de propano (aprox. 0.5 bares) / oxígeno (aprox. 1.0 bar) para obtener una llama neutra (evitar el exceso de gas). Espolvorear un poco de flux antes de fundir.

Flux: ácido bórico

### Estado de superficie de los colados

Después del acabado y pulido, la superficie de los colados debe estar exenta de porosidades para evitar una corrosión.

### Enfriamiento de los colados

Después del colado, los cilindros deben enfriarse lentamente hasta temperatura ambiente. No enfriarlos en el agua.

### Desbastado

Desbastar las estructuras con fresas extra-finas de dentado escalado o cruzado. También se puede desbastar con piedras de corindón, a baja velocidad.

### Soldaduras

Recomendamos soldar con un soplete propano/oxígeno y con la pasta para soldar CM. Unas gafas de cristales oscuros permiten observar y controlar mejor la soldadura. Confeccionar un modelo para soldar de manera que se asegure una estabilidad durante el enfriamiento rápido. Una separación de 0.1–0.2 mm entre las zonas a soldar, con el máximo paralelismo posible, reforzará la buena calidad de la soldadura.

### Decapado

Después de colar o de soldar se efectúa el decapado en una solución limpia y caliente de ácido sulfúrico ( $H_2SO_4$ ) al 10 % vol.

Advertencia: si utiliza otros productos decapantes, deben respetarse las recomendaciones de uso del fabricante.

**Tratamiento térmico (opcional)**

Después del colado, las aleaciones para la técnica ceramo-metálica de alto contenido de oro no presentan todavía sus máximas propiedades mecánicas.





Para la realización de puentes de tramos largos y trabajos con attaches en plástico calcinable que no deben ser sometidos a cocción de cerámica, existe la posibilidad de someter el armazón a una simulación de cocción en el horno de cerámica (El colado debe estar limpio, los canales de colado no deben ser seccionados). Este tratamiento térmico adicional aporta las siguientes ventajas: El aumento de la dureza permite un más fácil y rápido desbastado de los armazones con el resultado de una superficie más limpia. Posibles tensiones formadas durante el colado de los armazones pueden ser eliminadas (Instrucciones de endurecimiento ver al dorso).

**Utilización de materiales de recubrimiento de los armazones (dorado)**

Estos procedimientos son dejados a la completa responsabilidad del usuario.

**Pulido**

Para la total eliminación de los óxidos, las superficies metálicas visibles deben ser pulidas y brillantadas.

Etiquetado del embalaje/símbolos	
	Fecha de fabricación
	Fabricante
	Número de catálogo
	Número de lote
	Cantidad
	Observe las instrucciones de uso URL: <a href="http://cmsa.ch/docs">cmsa.ch/docs</a>
Rx only	Atención: De acuerdo con la legislación federal de los EE. UU. este producto solo podrá ser vendido por un médico o por orden del mismo.
 1250	Los productos de Cendres+Métaux que poseen la marca CE cumplen los requisitos de la Directiva 93/42/CEE relativa a productos sanitarios.

## Instrucciones de uso

Aleaciones	N° Cat.	Indicaciones	Composición %																					
			Tipo (ISO 22674)	a	b	c	d	e	f	Au + Pt Metales	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	
<b>Strator 3</b>	010675	3		●	●	●	●	●																
<b>Pagalinor 2</b>	01050024	4	■	■	■																			
<b>Pallorag 33</b>	010651	4		■	■	■	■																	
<b>Pagalin 2</b>	01050012	4	■	■	■																			



a Inlays, onlays, coronas ¾



b Coronas unitarias



c Puentes de tramos cortos



d Puentes de tramos largos



e Trabajos fresados



f Ganchos, conectores, estructuras coladas

Aleaciones	Propiedades físicas			Propiedades mecánicas											
	Densidad g/cm³	Intervalo de fusión °C	Módulo de elasticidad GPa	Dureza HV5			Límite de elasticidad 0.2% MPa			Resistencia a la tracción (Rm) MPa			Alargamiento A5 %		
				Postcolado	Blando	Endurecido	Postcolado	Blando	Endurecido	Postcolado	Blando	Endurecido	Postcolado	Blando	Endurecido
<b>Strator 3</b>	11.4	855–900	75	175	125	165*	315	230	305*	535	465	530*	5	7	5*
<b>Pagalinor 2</b>	11.1	900–980	110	185	135	240*	430	300	340*	550			22	25	12*
<b>Pallorag 33</b>	10.9	935–1020	95	170	135	230	430	280	615	575	505	810	15	24	9
<b>Pagalin 2</b>	10.8	975–1070	95	175	135	230*	390	250	400*	580			22	20	7*

\* 100% autoindurecible, dejando enfriar en el aro o bloque de soldar, si no instrucciones de uso particulares.

Aleaciones	Soldaduras		Hilo para soldadura con láser	Instrucciones de uso		
	Lote principal	Lote secundario		Pre calentamiento °C	Crisoles	Temperatura de colado °C
<b>Strator 3</b>	S.G 810	S.G 750	no soldable	700	② ③	1010–1060
<b>Pagalinor 2</b>	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	650–680	②	1180
<b>Pallorag 33</b>	S.G 810	S.G 750	LW N° 7	700	② ③	1120–1170
<b>Pagalin 2</b>	S.G 880	S.G 750	LW N° 7	630–680	②	1270

① = Crisol de grafito ② = Crisol universal de cerámica ③ = Crisol de carbono vitrificado

Aleaciones	Sistema de colado recomendado (opcional)					Instrucciones de uso particulares		
	Llama de propano oxígeno  Tiempo de fundición 5–10 s	Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia  Tiempo de fundición 20–40 s	Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia  Tiempo de fundición 20–40 s	Alta frecuencia atmosférica  Tiempo de fundición 5–10 s	Alta frecuencia bajo gas protector  Tiempo de fundición 5–10 s	Ablandar	Endurecimiento	Arenar con perlas de vidrio de 50 µm
<b>Strator 3</b>	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400 °C / 15 / air*	✓
<b>Pagalinor 2</b>	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	375 °C / 15 / air*	✓
<b>Pallorag 33</b>	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400 °C / 15 / air*	✓
<b>Pagalin 2</b>	✓	✓	✓			700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	450 °C / 15 / air*	✓

\* Ablandar antes de endurecidar

**CENDRES<sup>+</sup>  
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

