

Leghe universali

(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

Le leghe universali (tipo 4 a norma ISO 22674) possono essere rivestite con ceramiche a basso punto di fusione ed alta espansione, nonché con resine. Le leghe sono prive di Cu, quindi resistenti all'ossidazione.

## 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 ortoftaldeide (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 mm<sup>2</sup>. 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**

Tappezzare 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

I rivestimenti a base di gesso sono inadeguati per questi tipi di leghe!

**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.

#### **Riutilizzazione 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  $\frac{1}{3}$  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 boric

#### **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 sgrassaggio 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 cottura 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: <a href="http://cmsa.ch/docs">cmsa.ch/docs</a>
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 corrispondenti requisiti delle direttive europee.

## Istruzioni per l'uso

Leghe	N° cat.	Indicazione						Composizione %														
		a	b	c	d	e	f	Metalli di Au + Pt	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Altri
<b>BioEthic</b>	010923	■	■	■	■	■	■	97.87	86.70	10.75		0.03		0.10	1.50	0.20		0.02		0.40		Ta 0.30
<b>DGVO8 H</b>	010922	■	■	■	■	■	■	80.50	73.10	1.50	5.80	16.00		0.50	2.80	0.20		0.10				
<b>Esteticor® Ecologic</b>	010994	■	■	■	■	■	■	49.00	32.00	2.00	15.00	42.00				9.00						



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															
	CET   10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		Densità g/cm <sup>3</sup>	Intervallo di fusione °C	Modulo di elasticità GPa	Durezza HV5				Limite di elasticità Rp 0.2% MPa				Resistenza alla trazione (Rm) MPa				Allungamento A5 %			
	(25-500°C)	(25-600°C)				Fuso	Dopo cottura	Tenero	Temperato	Fuso	Dopo cottura	Tenero	Temperato	Fuso	Dopo cottura	Tenero	Temperato	Fuso	Dopo cottura	Tenero	Temperato
<b>BioEthic</b>	14.5	14.8	19.0	1025-1145	90	185	220	95	210	435	525	180	575	550	655	350	660	5	6	29	5
<b>DGVO8 H</b>	16.0	16.4	15.8	960-1065	105	230	240	180	265	620	675	335	720	695	745	475	795	4	5	21	5
<b>Esteticor® Ecologic</b>	17.0	17.5	12.7	990-1065	95	190	220	180	220	435	515	360	535	625	685	580	690	7	8	12	6

Leghe	Saldami				Filo per saldatura	Istruzioni d'uso			
	Prima della cottura		Dopo cottura			Preriscaldamento °C	Croglioli	Temperatura di colato °C	
<b>BioEthic</b>	S.G 1030		S.G 810		LW N° 1	850	① ② ③	1250-1300	
<b>DGVO8 H</b>	S.G 880		S.G 700			LW N° 4	700	① ② ③	1165-1215
<b>Esteticor® Ecologic</b>	S.G 920		S.G 700			LW N° 4	800	② ③	1250-1300

① = Croglioli di grafite = Croglioli universali di ceramica = Croglioli di carbonio vetroso

Leghe	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)						Temperare	Temperare	Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
	Fiamma propano-ossigeno Tempo di mantenimento della fusione 5-10 s	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza Tempo di mantenimento della fusione 30-45 s	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza Tempo di mantenimento della fusione 30-45 s	Alta frequenza in atmosfera Tempo di mantenimento della fusione 5-10 s	Alta frequenza con protezione di gas argon Tempo di mantenimento della fusione 5-10 s	Trattamento termico dell'armatura prima della sgrossatura (facoltativo)			
<b>BioEthic</b>	✓	✓	✓	✓	✓	900°C / 15 min / air	900°C / 15 min / H <sub>2</sub> O	450°C / 15 min / air*	✓
<b>DGVO8 H</b>	✓	✓	✓	✓	✓		800°C / 15 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 / air*	✓
<b>Esteticor® Ecologic</b>	✓	✓	✓	✓	✓	820°C / 15 / air	850°C / 30 min / H <sub>2</sub> O	820°C / 15 / air* + 400°C / 15 / air*	✓

\* Stemperare prima della tempera

Leghe	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione		Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) puro e caldo diluito a 10% volumi	Proiezione dopo l'ossidazione con ossido d'alluminio non riciclato (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm
			con vuoto	senza vuoto		
<b>BioEthic</b>	✓	✓	900°C / 10 min		✓	
<b>DGVO8 H</b>	✓	✓	860°C / 5 min		✓	
<b>Esteticor® Ecologic</b>	✓	✓	860°C / 10 min			

Leghe	Massima velocità di salita	Rivestimento estetico in ceramica: fase di raffreddamento dopo la cottura		
		Ceramiche a basso punto de fusione		
		Lunga	Normale	Rapida
<b>BioEthic</b>	60°C / min	■	■	
<b>DGVO8 H</b>	60°C / min		■	■
<b>Esteticor® Ecologic</b>	60°C / min	■	■	

Dati non vincolanti: rispettare assolutamente anche le indicazioni del produttore della ceramica!



 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

  Rx only  
 0483