

(Productos con número de catálogo en el anexo)

Medidas de precaución

La mezcla con soldaduras de tipos diferentes o parecidos está prohibida!

La combinación de una aleación con una soldadura diferente a la indicada, correrá bajo la responsabilidad del usuario!

Durante la soldadura 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, manos y respiración y uso de aspirador.

Con la edición de estas instrucciones de uso pierden validez todas las ediciones anteriores.

El fabricante declina cualquier responsabilidad referente a los daños causados por la no-observancia de estas instrucciones de trabajo.

Uso previsto

Prótesis dental fija y extraíble.

Descripción del producto

Las soldaduras de metales preciosos se utilizan para la unión de aleaciones de metales preciosos. Durante el proceso de soldadura, las piezas que se desean unir se calientan hasta alcanzar una temperatura tan elevada que provoca que la soldadura fluya hacia el espacio de soldadura. La temperatura de solidus de la aleación debe ser superior a la del liquidus de la soldadura. Para las aleaciones de cerámica y metal existen soldaduras para antes y después de la cocción. Las soldaduras para antes de la cocción no deben fundirse durante el proceso de cocción cerámica. Por consiguiente, la temperatura de cocción máxima debe ser inferior a la temperatura de solidus de la soldadura. Por el contrario, al soldar con soldaduras para después de la cocción, éstas no deberían fundir la cerámica. La temperatura de liquidus de estas soldaduras debe ser inferior a las temperaturas mínimas de cocción de la cerámica.

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 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 soldadura procedente de diferentes lotes, deben mencionarse todos los números de lotes utilizadas afín de garantizar el seguimiento.

Selección adecuada de la soldadura

Durante el proceso de soldadura, los dos elementos a unir deben mantenerse en estado sólido.

Es importante que el metal que se añade (soldadura) presente un punto liquidus inferior al punto solidus de la aleación de base.

Decapante

Para impedir una prematura oxidación de las superficies a soldar, es importante cubrirlas con un decapante. Los decapantes apropiados para todos los trabajos de soldadura de las aleaciones preciosas son los siguientes:

1. Soldadura a llama: pasta de soldar CM
2. Soldar en el horno: pasta de soldar CM

Revestimientos para soldar

El revestimiento de Cendres+Métaux para soldar está especialmente destinado a la fijación de los elementos a soldar. Las recomendaciones de los productores de revestimientos deben respetarse para garantizar un ajuste preciso del trabajo después de la soldadura.

Preparación de las superficies a soldar

El espacio idóneo entre dos elementos a soldar es de 0.05–0.20 mm. En estas condiciones, la soldadura será aspirada por capilaridad. Si el espacio es mayor, debe entonces prepararse un trozo de metal de base e introducirlo en la fisura para asegurar una correcta soldadura. Las superficies a soldar deben tener por lo menos 6–9 mm² para garantizar la estabilidad. Deben ser más altas que anchas para resistir mejor a las fuerzas másticatorias.

Soldadura con porosidades

Después del acabado y pulido, las zonas soldadas no deben presentar porosidades o cavidades que serían fuentes de corrosión.









Enfriamiento de los trabajos soldados

Los objetos soldados deben enfriarse lentamente hasta temperatura ambiente. No deben nunca ser inmersos en agua.

Las aleaciones de alto contenido en oro y metales preciosos pueden decaparse en una solución de ácido sulfúrico al 10-% (H₂SO₄). Las otras aleaciones serán tratadas por arenado para eliminar el óxido.

Nota: Para la utilización de otros productos de decapado, conformarse a las informaciones del fabricante.

Etiquetado del embalaje/símbolos

	Fecha de fabricación
	Fabricante
	Número de catálogo
	Número de lote
	Cantidad
	Observe las instrucciones de uso URL: cmsa.ch/docs
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.
 	Los productos de Cendres+Métaux que poseen el marcado CE cumplen los requisitos europeos correspondientes.

Soldaduras	N° Cat.	Aplicación Soldadura a llama	Aplicación Soldadura en el horno para cerámica	Color	Composición en % del peso								
					Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	Otros
Varilla Ø 0.8mm, L = 200mm													
S.G 700	010875	✓	✓	Amarillo	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00	0.05	In 2.00
S.G 750	010895	✓	✓	Amarillo	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15		
S.G 810	010916	✓	✓	Amarillo	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40		
S.G 880	010878	✓		Amarillo	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00	0.10	
S.G 920	010974	✓		Amarillo	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80	0.10	
S.G 975	011003	✓		Amarillo	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20	0.05	Fe 0.10
S.G 1030	010822	✓		Amarillo	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00	0.05	
S.G 1055	010888	✓		Amarillo	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70		
S.G 1080	010819	✓		Amarillo claro	83.00	80.00	3.00		17.00				
S.G 1120	01050030	✓		Amarillo pálido	80.10	75.10		5.00	18.90				Sn 1.00
S.G 1155	010826	✓		Amarillo pálido	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00		
S.G 1100	010918	✓		Blanco	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00		0.10	In 1.00
S.G 1125	01050031	✓		Blanco	95.50	85.00		10.50			4.50		

Soldaduras	Intervalo de fusión	Temperatura recomendada para soldaduras en el horno para cerámica	Pasta para soldar recomendada
S.G 700	650–710 °C	770 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pasta de soldar CM
S.G 750	700–750 °C	810 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pasta de soldar CM
S.G 810	740–810 °C	870 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pasta de soldar CM
S.G 880	840–880 °C	940 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pasta de soldar CM
S.G 920	880–920 °C	980 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pasta de soldar CM
S.G 975	935–975 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1030	990–1040 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1055	1020–1070 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1080	1060–1080 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1120	1040–1120 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1155	1060–1155 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1100	1010–1100 °C		Pasta de soldar CM
S.G 1125	1010–1130 °C		Pasta de soldar CM

Flussmittel

	Utilización recomendada	Temperatura de trabajo	Sistema de fusión
Pasta de soldar CM	Soldadura a llama para aleaciones de metales preciosos	600–1160 °C	Mezcla: Propano / oxígeno o gas natural / aire comprimido
	Soldar en el horno para cerámica después de la cocción	600–1000 °C	

Asignación de los lotes a las aleaciones

Aleaciones	Antes de la cocción		Postcocción	
Aleaciones para la técnica ceramo-metálica				
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	
Estetecor® Accurate 40	S.W 1125		S.G 750	
Estetecor® Actual	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Avenir	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Biennor CF	S.G 1055			
Estetecor® Blancor	S.W 1100		S.G 750	
Estetecor® CC	S.W 1125		S.G 750	
Estetecor® Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Economic	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Helvetica	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Ideal H	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Lumina PF	S.G 975	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® NewStart	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® N2	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Prestige	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Royal H	S.G 1055		S.G 810	S.G 750
Estetecor® 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	

Aleaciones	Antes de la cocción		Postcocción	
Aleaciones ceramo-metálicas para supra-estructuras sobre implantes				
Estetecor® Implant 32	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® Implant 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® Implant 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	

Aleaciones de uso universal

BioEthic	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
DGV08 H	S.G 880		S.G 700	
Estetecor® Ecologic	S.G 920		S.G 700	

Aleaciones para la técnica convencional para supra-estructuras sobre implantes

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		
Pagaliner 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

Rx only
0483

1071.00.01.01 | 04.2021