

Modo d'uso

Lega preziosa per uso universale, da rivestire esteticamente con ceramica a basso punto di fusione con un alto coefficiente d'espansione o con composite

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile e inammissibile!
Portare occhiali scuri e guanti di protezione per 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.

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 linguale e palatale. La posa di sfiatatoi e di perni di raffreddamento migliora il risultato della colata.

Messa in rivestimento

I rivestimenti a base di fosfato sono raccomandati per questo gruppo di leghe:

CM Ceramicor (a base di fosfato con grafite)

CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida).

I rivestimenti a base di gesso sono adeguati per colare inlays e corone singole.

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 1/3 di lega nuova.

Reperibilità dei numeri di lotto

se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza una lega da lotti diversi, tutti numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

Superfici perfette dopo la fusione

Dopo la rifinitura e la lucidatura delle superfici di colata, la superficie dev' 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.

Decapaggio

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico (H₂SO₄) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

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

Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

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

Disinfezione

Ogni ricostruzione protetica va pulita e disinfettata prima di ogni prova in bocca.

Ulteriori informazioni

Le informazioni concernenti la sovrapposizione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux o sulla pagina web www.cmsa.ch/dental.

Allergie

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.

Rx only

I prodotti sono provvisti di marchio CE.
Informazioni dettagliate nell'imballaggio.

Proprietà fisiche e meccaniche

Lega	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %								Saldatura ① Prima della cottura	Saldami ① dopo cottura	Filo per saldatura laser Ref.	
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	In	Zn	Sn				Ir
DGV08H	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	80.50	73.10	1.50	5.80	16.00	0.20	2.80	0.50	0.10	S.G 880	S.G 700	01000001

ISO 22674 / ISO 9693

Indicazioni	a	Inlays, onlays	b	Corone singoli	c	Ponti di dimensioni ridotte	d	Ponti di dimensioni estese	e	Lavori fresati	f	Ganci, scheletrati
	✓		✓		✓		✓		✓		✓	

① L'utilizzazione di saldami che non figurano nella nostra tabella, sono lasciate alla responsabilità dell'utilizzatore. In caso di dubbi è consigliabile seguire le informazioni del fabbricante.

Lega	Densità g/cm ³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Croglioli ① ② ③	Durezza				Modulo di elasticità GPa *	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %				Allungamento A5				Coefficiente d'espansione termica CET	
					fuso HV5 *	tenero HV5 *	dopo cottura HV5 *	temperato HV5 *		fuso MPa *	tenero MPa *	dopo cottura MPa *	temperato MPa *	fuso % *	tenero % *	dopo cottura % *	temperato % *	(25-500°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	(25-600°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹
DGV08H	15.8	960-1065	1165-1215	① ② ③	230	180	250	265	110	620	335	675	720	5	22	5	5	15.9	16.4

① Croglioli di grafite ② Croglioli universali di ceramica ③ Croglioli di carbonio vetroso

* Questi valori sono i risultati di misura ottenute in condizioni perfettamente definite e standardizzate. Differenze di ± 10% sono possibile e normali.

Modo d'uso particolare

Lega	Temperature di preiscaldamento	Sistemi di fusione raccomandati (facoltativo)			Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza atmosferico	Alta frequenza con gas argon	Sgrossatura dellarmatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50µm
		Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza						
DGV08H	700°C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Lega	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione con vuoto	Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H ₂ SO ₄) puro e caldo diluito a 10% volumi	Pulire con un getto di vapore	Stempera	Tempera

Lega	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Ceramiche compatibili e controllate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita		
DGV08H		✓		60°C / min	Duceragold	La lega è compatibile con le ceramiche usuali a CET alto e basso punto di fusione. In caso di dubbi, sono da rispettare le indicazioni fornite del fabbricante della ceramica.