

Modo d'uso

Leggera ceramo-metallica ad alto contenuto d'oro

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.

Direttive per leghe ceramo-metalliche ad alto contenuto d'oro

Queste leghe si sono affermate da anni e si distinguono per la loro struttura cristallina fine, biocompatibilità e dalla facile lavorazione. grazie all' alto contenuto d'oro e di metalli del gruppo platino, queste leghe possono essere saldate senza problemi; sono pure particolarmente indicate per la sovrapposizione con attaches e per la lavorazione di lavori combinati.

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.

Messa in rivestimento

Per questo gruppo di leghe sono raccomandati i seguenti rivestimenti a base di fosfato:

Ceramicor® della Cendres+Métaux (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 inadeguati per questi tipi di leghe!

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 i 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 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.

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 protesica 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

Leghe	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %											Saldatura ① Prima della cottura	Saldami ① Dopo cottura									
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir			Ru	Re	Fe	Ta					
Esteticor Avenir®	✓	✓	✓	✓	✓		Giallo pallido	97.40	84.00	10.90	2.40	0.20					2.20					0.10				0.20		S.G 1030	S.G 810/S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

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

Leghe	Densità g/cm ³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Croglioli	Durezza				Modulo di elasticità GPa *	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %				Allungamento A5				Coefficiente d'espansione termica CET	
					dopo la fusione HV5 *	tenero HV5 *	dopo cottura HV5 *	tempe- rato HV5 *		dopo la fusione MPa *	tenero MPa *	dopo cottura MPa *	tempe- rato MPa *	dopo la fusione % *	tenero % *	dopo cottura % *	tempe- rato % *	(25-500°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	(25-600°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Esteticor Avenir®	18.7	1055-1185	1285-1335	① ② ③	210		255		100	520		670		6		6		14.3	14.6

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

Leghe	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
		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	
Esteticor Avenir®	800°C	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Leghe	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50µm	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
			con vuoto	senza vuoto	
Esteticor Avenir®	✓	✓	900°C / 10 min		✓

Leghe	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche				Ceramica compatibile esaminate	Altre ceramiche
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita		
Esteticor Avenir®		✓			VITA VMK 95 / IVOCLAR IPS d'SIGN	La lega è compatibile con le ceramiche usuali a basso punto di fusione. In caso di dubbio sono da rispettare le indicazioni fornite dal fabbricante della ceramica.