

Aleación de metales preciosos de uso universal, para recubrimiento estético con cerámica de baja fusión o resina

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 utilización.

Instrucciones de uso generales

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 mm². 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.

Puesta en revestimiento

Revestimientos de base de fosfato para este grupo de aleaciones:

Ceramicor® de Cendres+Métaux (con grafito)

CM-20 (de base de cuarzo y cristobalita sin grafito para precalentamiento rápido).

Reutilización de la aleación

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

Seguimiento de los números de remesa

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

Fusión

Esteticor® Ecologic puede ser fundida y colada con todos los sistemas de colado recomendados. Contrariamente a las aleaciones con un alto contenido en oro, esta aleación necesita antes del colado, un tiempo de mantenimiento más largo para poder conseguir una completa y total fusión de todos sus componentes.

Advertencia: Obsérvense al dorso las precisas instrucciones referentes a la fusión y tiempo de mantenimiento antes de colado.

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.

Decapado

Después de la cocción o de una soldadura se efectúa el decapado en una solución limpia y caliente de ácido sulfúrico (H₂SO₄) al 10 % vol.

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

Utilización de materiales de recubrimiento de los armazones (dorado)

Estos procedimientos son dejados a la completa responsabilidad del usuario.

Pulido

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

Desinfección

Antes de cada prueba o sellado definitivo en boca, cada reconstrucción protética debe ser limpiada y desinfectada.

Instrucciones adicionales

Para la manipulación de aleaciones de metales preciosos, soldar y sobrecolar, consultar la documentación Dental de Cendres+Métaux y nuestra dirección en Internet www.cmsa.ch/dental.

Alergias

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.

Rx only

Los productos disponen del símbolo CE.
Información detallada en el embalaje.

Propiedades físicas y mecánicas

Aleación	Indicaciones						Color	Composición en % del peso											Soldadura ① Antes de la cocción	Soldadura ① Postcocción				
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir			Ru	Re	Fe	Ta
Esteticor® Ecologic	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Amarillo palido	49.00	32.00	2.00	15.00	42.00				9.00							S.G 920	S.G 700

ISO 22674 / ISO 9693

Indicaciones	a	b	c	d	e	f
	Inlays, onlays	Coronas	Puentes de tramos bajas	Puentes de tramos largos	Fresados	Estructuras coladas

① Para la utilización de soldaduras no indicadas en el cuadro, se hace responsable el utilizador. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante respectivo.

Aleación	Densità g/cm³	Intervalo de fusión °C	Temp. de colado °C	Crisoles	Dureza				Modulo de elasticidad GPa*	Límite de elasticidad 0.2 % Rp 0.2 %				Alargamiento A5				Coeficiente de expansión térmica CET	
					post- colado HV5*	ablan- dado HV5*	post- coc- ción HV5*	endu- recido HV5*		post- colado MPa*	ablan- dado MPa*	post- coc- ción MPa*	endu- recido MPa*	post- colado %*	ablan- dado %*	post- coc- ción %*	endu- recido %*	(25–500 °C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	(25–600 °C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Esteticor® Ecologic	12.7	990–1065	1250 ② 1300 ③	② ③	190	180	220	220	95	435	360	515	535	7	12	8	6	17.0	17.5

② Crisol universal de cerámica ③ Crisol de carbono vitrificado

* Estas indicaciones son valores medios de medidas obtenidas bajo condiciones exactamente definidas y normalizadas. Diferencias de ± 10 % son posibles y normales.

Instrucciones de uso particulares

Aleación	Revestimientos recomendados	Temperatura de precalentamiento	Sistema de colado recomendado (sin obligación)					Tiempo de mantenimiento en segundos antes del colado	Tiempo de mantenimiento en segundos antes del colado	Tiempo de mantenimiento en segundos antes del colado
			Llama de propano oxígeno 1)	Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia 2)	Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia 3)	Alta frecuencia atmosférica 4)	Alta frecuencia bajo gas protector 5)			
Estetitor® Ecologic	Revestimientos de base de fosfato	800 °C	✓	✓	✓	✓	✓	1) + ② = 10-15 s	2) 3) + ③ = 30-45 s 2) 3) + ② = 30-45 s	4) 5) + ④ = 10-15 s 4) 5) + ② = 10-15 s
Aleación	Tratamiento térmico de los armazones antes de ajuste (sin obligación)	Ajuste de los armazones con muelas abrasivas de aglutinante cerámico	Ablandar (para inlays, onlays)	Endurecer Coronas telescópicas, puentes por resina, estructuras coladas amovibles						
Estetitor® Ecologic	820 °C / 10 min / air	✓	850 °C / 30 min / H ₂ O	820 °C / 15 min / air + 400 °C / 15 min / air						
Aleación	Arenar con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50 μm non reciclado	Limpieza con un aparato chorro de vapor	Oxidación (sin obligación) con vacío	Endurecer después de cocción (sin obligación)						
Estetitor® Ecologic	✓	✓	860 °C / 10 min	400 °C / 15 min / air						
Aleación	Cerámica compatible examinada	Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas				Otros cerámicas				
Estetitor® Ecologic	EVOLUTION	Enfriamiento lento	Enfriamiento normal	Enfriamiento rápido	Incremento de temp. max.	El aleación es compatible con las acostumbradas cerámicas de baja fusión. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante de cerámica respectivo.				
	DUCERAGOLD	✓			60 °C / min					
	CARRARA VINCENT	✓			60 °C / min					
	VITA RESPONSE	✓			60 °C / min					