

Instrucciones de uso

Aleaciones para la técnica ceramo-metálica de base paladio

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.

Directrices aleaciones para la técnica ceramometálica de base paladio

Debido a su bajo peso específico y su alto contenido de paladio o paladio plata estas aleaciones resultan sumamente económicas pero poseen una tolerancia mucho menor a la técnica de trabajo que las aleaciones de alto y de reducido contenido de oro.

Son adecuadas para puentes de tramo corto o largo, trabajos combinados y micro fresados. También pueden utilizarse para la técnica de sobrecolado. Debido a su alto contenido de paladio, las aleaciones de este grupo presentan una buena resistencia a la corrosión. Las aleaciones de Pd Ag pueden ser soldadas sin problemas antes y/o después de la cocción de la porcelana.

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).

No deben, en ningún caso, utilizarse revestimientos a base de yeso!

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.

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.

Eliminación de oxidación

Los óxidos formados durante la cocción pueden eliminarse mediante arenado.

Tratamiento térmico

Existe la posibilidad de someter el armazón a una simulación de cocción en el horno de cerámica. (El colado debe estar limpio, los canales de colado no deben ser seccionados). Este tratamiento térmico adicional aporta la siguientes ventajas: El aumento de la dureza permite un más fácil y rápido desbastado de los armazones con el resultado de una superficie más limpia.

Posibles tensiones formadas durante del colado de los armazones pueden ser eliminadas («Instrucciones de uso particulares» ver al dorso).

Utilización de materiales de recubrimiento de los armazones (dorado)

Estos procedimientos son dejados a la completa responsabilidad del usuario.

Pulido

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

Rx only

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

Desinfección

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

Instrucciones adicionales

Para la elaboración de aleaciones de metales preciosos, soldar y sobrecolar consultar la documentación Dental de Cendres+ Métaux.

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.

Propiedades físicas y mecánicas

Aleaciones	Indicaciones						Color	Composición en % del peso													Soldadura ① Antes de la cocción	Soldaduras ① Postcocción		
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Re			Fe	B
Estetitor Biennor CF®		✓	✓	✓	✓		Blanco	80.00	2.00		77.60	5.00		6.40	4.60		4.00		0.40				S.G 1055	
Estetitor® Actual		✓	✓	✓	✓		Blanco	53.80			53.60	37.59		8.60					0.20			0.01	S.W 1100	S.G 810/S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Indicaciones		Inlays, onlays, coronas ¾		Coronas unitarias		Puentes de tramos cortos		Puentes de tramos largos		Trabajos fresados		Ganchos, conectores, estructuras coladas
--------------	--	---------------------------	--	-------------------	--	--------------------------	--	--------------------------	--	-------------------	--	--

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

Aleaciones	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	
					postcolado HV5 *	postcocción HV5 *		postcolado MPa *	postcocción MPa *	postcolado % *	postcocción % *	(25–500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25–600°C) 10⁻⁶ K⁻¹
Estetitor Biennor CF®	11.4	1145–1305	1365–1415	☉ ☉	245	235	125	535	510	35	37	13.8	14.2
Estetitor® Actual	11.2	1190–1270	1430–1460	☉ ☉	240	225	120	525	520	17	25	14.8	15.1

☉ Crisol universal de cerámica ☉ 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

Aleaciones	Temperatura de precalentamiento	Sistema de colado recomendado (sin obligación)				Alta frecuencia atmosférica	Alta frecuencia bajo gas protector	Endurecimiento de las armazones antes de ajuste	Ajuste de los armazones con muelas abrasivas de aglutinante cerámico	Arenar con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50µm no reciclado
		Llama de propano oxígeno	Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia	Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia	sin vacío					
Estetikor Biennor CF®	850 °C	✓				✓	✓		✓	✓
Estetikor® Actual	850 °C	✓				✓	✓	950 °C / 10 min	✓	✓

Aleaciones	Limpieza con un aparato chorro de vapor	Oxidación con vacío	sin vacío	No recomendado para las cerámicas con una reacción sensible con óxidos de argento	Arenar después de la cocción con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50µm no reciclado
Estetikor Biennor CF®	✓		980 °C / 10 min		✓
Estetikor® Actual	✓	960 °C / 5 min		✓	✓

Aleaciones	Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas				Cerámica compatible examinada	Otros cerámicas
	Enfriamiento lento	Enfriamiento normal	Enfriamiento rápido	Incremento de temp. max.		
Estetikor Biennor CF®		✓			VITA VMK 95	Las aleaciones son compatibles con las acostumbradas cerámicas de alta fusión. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante de cerámica respectivo.
Estetikor® Actual	✓				VITA VMK 95	