

Aleaciones de Ag-Pd-Au para la técnica convencional

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 de Ag-Pd-Au para la técnica convencional

Debido a su bajo peso específico y su alto contenido de paladio y de plata, estas aleaciones resultan sumamente económicas. Sin embargo, poseen una menor tolerancia en la técnica de trabajo que las aleaciones de alto y de bajo contenido de oro. A este grupo pertenecen aleaciones con diferentes propiedades físicas y mecánicas. Esto brinda la posibilidad de seleccionar en base a su composición la aleación más adecuada para el tipo de trabajo a realizar. Las aleaciones pueden ser soldadas sin problemas y también son adecuadas para la técnica de sobrecolado. Al utilizar revestimientos con aglutinante de yeso, debe cuidarse que la temperatura de precalentamiento no sobrepase los 700°C, a fin de evitar que la aleación se vuelva quebradiza por incorporación de azufre. Las aleaciones de base de Pd absorben en estado líquido principalmente carbono. Por ello no debe utilizarse revestimientos que contengan carbono. También debe tenerse en cuenta que estas aleaciones sólo deben fundirse en crisoles de cerámica o de carbono vitrificado (sinterizado) a fin de evitar que se vuelvan quebradizas después de repetidas refusiones.

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 yeso para este grupo de aleaciones:

CM-10 (a base de yeso)

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 $\frac{1}{3}$ 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.

Endurecicar

Después del colado, las aleaciones no presentan todavía sus máximas propiedades mecánicas.

Para la realización de puentes de tramos largos y trabajos con ataches en plástico calcinable o con mantenedor spacer, las aleaciones deben ser endurecidas. (Instrucciones de endurecimiento ver al dorso).

Eliminación de oxidación

Los óxidos formados durante el colado o de una soldadura pueden eliminarse mediante arenado.

Advertencia: No debe utilizarse ácido nítrico (HNO₃) ni clorídrico (HCl) porque atacan la aleación.

Pulido

Para la total eliminación 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

Aleaciones	Indicaciones						Color	Composición en % del peso											Prim. soldadura ①	Seg. soldadura ①				
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir			Ru	Re	Fe	Ta
Pallorag® 33		✓	✓	✓	✓		Blanco	30.00	10.00		20.00	59.50	9.50		1.00								S.G 810	S.G 750
Strator 3		✓	✓	✓	✓	✓	Amarillo palido	40.00	20.00		19.95	40.00			4.00	16.00		0.05					S.G 810	S.G 750

ISO 22674

Indicaciones	a	b	c	d	e	f			
Inlays, onlays, coronas ¾		Coronas unitarias		Puentes de tramos cortos		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 postcolado HV5 *			Modulo de elasticidad GPa *	Límite de elasticidad 0.2% Rp 0.2% MPa *			Alargamiento A5 postcolado % *		
					ablandado HV5 ② *	endurecido HV5 ③ *	postcolado MPa *		ablandado MPa *	endurecido MPa *	postcolado % *	ablandado % *	endurecido % *	
Pallorag® 33	11.1	935–1020	1120–1170	② ③	170	135	230	95	430	280	615	15	24	9
Strator 3	11.0	860–910	1010–1060	② ③	175	125	165 ④	75	315	230	305 ④	5	7	5 ④

① Crisol de grafito ② Crisol universal de cerámica ③ Crisol de carbono vitrificado

④ 100 % autoindurecible, dejando enfriar en el aro o bloque de soldar, si no instrucciones de uso particulares ② y ③

* 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)					② Ablandar	③ Endurecirlar en el horno cerámico	Arenar con perlas de vidrio de 50µm
		Llama de propano oxígeno	Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia	Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia	Alta frecuencia atmosférica	Alta frecuencia bajo gas protector			
Pallorag® 33	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓
Strator 3	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓