

(Produits avec numéro de catalogue en annexe)

Mesures de précaution

Un mélange des brasures différentes ou de même type est interdit!

L'usage d'une brasure non correspondante à l'alliage indiqué reste à l'entière responsabilité de l'utilisateur!

Porter des lunettes foncées et des gants de protection pendant le brasage.

Pendant le décapage, porter des lunettes et des gants de protection contre les giclures d'acide et éviter d'inhaler les vapeurs en portant un masque.

Pendant l'élaboration avec des instruments rotatifs, protéger vos yeux avec des lunettes, porter des gants, un masque de protection et utiliser une aspiration.

La parution de ce mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant.

Utilisation conforme

Prothèse dentaire fixe et amovible.

Description du produit

Les brasures de métaux précieux sont utilisées pour lier des alliages de ces mêmes métaux. Lors du brasage, les pièces à assembler sont chauffées si fortement que la brasure peut s'écouler dans l'espace à braser. Le solidus de l'alliage doit être supérieur au liquidus du brasage. Pour les alliages métallo-céramiques, les brasures sont possibles avant et après la cuisson. Les brasures avant la cuisson ne doivent pas fusionner durant la cuisson de la céramique. La température de calcination la plus élevée doit, par conséquent, être inférieure au solidus de la brasure. Inversement, un brasage consécutif à la liaison céramique ne doit pas altérer la céramique durant sa cuisson. Le liquidus de cette brasure doit être inférieur aux températures de calcination les plus basses de la céramique.

Bénéfice clinique escompté

Restauration de la mastication et amélioration de l'aspect.

Qualification

Les connaissances d'un dentiste et d'un technicien-dentiste professionnels sont requises. Le mode d'emploi doit être disponible en permanence et être lu en entier avant la première utilisation. La fabrication ne doit être réalisée que par du personnel technique qualifié. Veuillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux pour tout renseignement ou obtenir de plus amples informations.

Effets secondaires

Pour un patient allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, cet alliage ne doit pas être utilisé. Pour un patient qui a le soupçon d'être allergique à un ou plusieurs éléments d'un alliage, on lui fera subir préalablement un test allergologique pour clarifier son incertitude et démontrer que l'on peut utiliser cet alliage s'il ne présente pas de réaction allergique.

Historique des numéros de charge

Si pour la réalisation d'un travail on utilise de la brasure provenant de charges différentes, tous les numéros de charges concernés doivent être mentionnés afin de garantir l'historique.

Choix judicieux de la brasure

Lors d'un brasage, les deux éléments que l'on veut rassembler doivent rester à l'état solide. Il est donc important que le métal d'apport (brasure) possède un point liquidus inférieur au point solidus de l'alliage de base.

Décapant

Pour empêcher une oxydation prématurée des surfaces à braser, il est important de les recouvrir avec un décapant avant chaque augmentation thermique transmise sur le travail. Les décapants appropriés pour tous les travaux de brasage des alliages précieux sont les suivants:

1. Brasages à la flamme: pâte à braser CM
2. Brasages dans un four: pâte à braser CM

Revêtements pour braser

Le revêtement pour braser de Cendres+Métaux est spécialement destiné pour fixer les éléments que l'on veut braser. Les recommandations des producteurs de revêtements sont à respecter pour garantir un ajustage précis du travail après le brasage.

Préparation des surfaces à braser

L'espace idéal entre deux éléments à braser est de 0.05–0.20 mm. Dans ces conditions, la brasure sera aspirée dans la fente par la force de capillarité. Si l'espace est plus large, il faut alors préparer un morceau de métal de base et l'introduire dans la fente pour assurer la solidité du joint de brasage. Les surfaces de brasage doivent avoir au moins 6–9 mm² pour garantir la stabilité. Elles doivent être plus allongées dans le sens vertical qu'au sens horizontal pour mieux résister aux forces de mastication.

Zone brasée poreuse

Après la finition et le polissage, les zones brasées ne doivent pas présenter de porosités ou de cavités qui seraient des sources de corrosion.

Refroidissement des travaux brasés

Les blocs de brasage ainsi que les travaux brasés à main levée sur flamme doivent refroidir lentement jusqu'à la température ambiante, ils ne doivent jamais être plongés dans l'eau. Les alliages à haute teneur en or et métaux précieux peuvent être décapés dans une solution chaude et propre d'acide sulfurique 10 vol.-% (H₂SO₄). Les autres alliages seront traités par sablage pour éliminer l'oxydation. Remarque: Pour utiliser d'autres produits de décapage, il faut se conformer aux informations des producteurs respectifs.

Marquages sur l'emballage/symboles

	Date de fabrication
	Fabricant
	Numéro de catalogue
	Numéro de lot
	Quantité
	Consulter le manuel d'utilisation URL: cmsa.ch/docs
Rx only	Attention: selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu qu'à des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.
  0483	Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences européennes.

Brasures	N° cat.	Utilisation Brasage à la flamme	Utilisation Brasage dans un four	Couleur	Composition en % du poids								
					Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	Autres
Baguette ∅ 0.8 mm, longueur 200 mm													
S.G 700	010875	✓	✓	Jaune	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00	0.05	In 2.00
S.G 750	010895	✓	✓	Jaune	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15		
S.G 810	010916	✓	✓	Jaune	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40		
S.G 880	010878	✓		Jaune	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00	0.10	
S.G 920	010974	✓		Jaune	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80	0.10	
S.G 975	011003	✓		Jaune	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20	0.05	Fe 0.10
S.G 1030	010822	✓		Jaune	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00	0.05	
S.G 1055	010888	✓		Jaune	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70		
S.G 1080	010819	✓		Jaune clair	83.00	80.00	3.00		17.00				
S.G 1120	01050030	✓		Jaune pâle	80.10	75.10		5.00	18.90				Sn 1.00
S.G 1155	010826	✓		Jaune pâle	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00		
S.G 1100	010918	✓		Blanc	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00		0.10	In 1.00
S.G 1125	01050031	✓		Blanc	95.50	85.00		10.50			4.50		

Brasures	Intervalle de fusion	Température recommandée pour brasages dans un four à céramique	Produit auxiliaire recommandé
S.G 700	650–710 °C	770 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pâte à braser CM
S.G 750	700–750 °C	810 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pâte à braser CM
S.G 810	740–810 °C	870 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pâte à braser CM
S.G 880	840–880 °C	940 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pâte à braser CM
S.G 920	880–920 °C	980 ($T_L + 60^\circ\text{C}$)	Pâte à braser CM
S.G 975	935–975 °C		Pâte à braser CM
S.G 1030	990–1040 °C		Pâte à braser CM
S.G 1055	1020–1070 °C		Pâte à braser CM
S.G 1080	1060–1080 °C		Pâte à braser CM
S.G 1120	1040–1120 °C		Pâte à braser CM
S.G 1155	1060–1155 °C		Pâte à braser CM
S.G 1100	1010–1100 °C		Pâte à braser CM
S.G 1125	1010–1130 °C		Pâte à braser CM

Produits auxiliaires

	Usage recommandé	Température de travail	Méthode de fonte
Pâte à braser CM	Brasages à la flamme d'alliages de métaux précieux	600–1160°C	Mélange: propane / oxygène ou gaz naturel / air pression
	Brasages dans un four à céramique après les cuissons	600–1000°C	

Correspondance des soudures avec les alliages

Alliages	Avant cuisson		Après cuisson	
Alliages céramo-métalliques				
Ceradelta	S.G 1120		S.G 750	
Ceradelta 2	S.G 1120		S.G 750	
Cerapall 2	S.W 1125	S.G 1080	S.G 750	
Cerapall 6	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	
Estetecor® Accurate 40	S.W 1125		S.G 750	
Estetecor® Actual	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Avenir	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Biennor CF	S.G 1055			
Estetecor® Blancor	S.W 1100		S.G 750	
Estetecor® CC	S.W 1125		S.G 750	
Estetecor® Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Economic	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Helvetica	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Ideal H	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Lumina PF	S.G 975	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® NewStart	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® N2	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Prestige	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Royal H	S.G 1055		S.G 810	S.G 750
Estetecor® Special	S.G 1080		S.G 810	S.G 750
V-Classic	S.W 1125		S.G 750	
V-Delta SF	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	
V-Delta Special	S.W 1100		S.G 750	
V-Deltaloy	S.W 1100	S.G 1080	S.G 750	
V-Gnathos Plus	S.W 1030		S.G 750	

Alliages	Avant cuisson		Après cuisson	
Alliages céramo-métalliques pour suprastructures d'implants				
Estetecor® Implant 32	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® Implant 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetecor® Implant 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	

Alliages universels

BioEthic	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
DGV08 H	S.G 880		S.G 700	
Estetecor® Ecologic	S.G 920		S.G 700	

Alliages non céramo-métalliques pour suprastructures d'implants

Aurofluid 2 PF	S.G 810	S.G 750		
Dentalor 60	S.G 810	S.G 750		
Medior 3	S.G 810	S.G 750		
Neocast 3	S.G 810	S.G 750		
Opticast	S.G 810	S.G 750		
Pagalin 2	S.G 880	S.G 750		
Pagalinor 2	S.G 810	S.G 750		
Pallorag 33	S.G 810	S.G 750		
Pontor 2	S.G 810	S.G 750		
Pontor MPF	S.G 810	S.G 750		
Protor 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro 4	S.G 810	S.G 750		
Strator 3	S.G 810	S.G 750		
Yellow Special	S.G 750	S.G 700		



Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne
Phone +41 58 360 20 00
Fax +41 58 360 20 10
info@cmsa.ch
www.cmsa.ch

  Rx only
0483