

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 aleación:

CM Ceramicor (con grafito)

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

Un revestimiento a base de yeso permite un colado perfecto de Inlays y coronas unitarias.

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.

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 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

| Aleación | Indicaciones | | | | | | Color | Composición en % del peso | | | | | | | | Soldadura ① Antes de la cocción | Soldaduras ① postcocción | Varilla para soldadura con láser Ref. | |
|----------|--------------|---|---|---|---|---|----------|---------------------------|-------|------|------|-------|------|------|------|---------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|----------|
| | a | b | c | d | e | f | | Au- + Pt-Met. | Au | Pt | Pd | Ag | In | Zn | Sn | | | | Ir |
| DGV08 H | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | Amarillo | 80.50 | 73.10 | 1.50 | 5.80 | 16.00 | 0.20 | 2.80 | 0.50 | 0.10 | S.G 880 | S.G 700 | 01000001 |

ISO 22674 / ISO 9693

| Indicaciones | a | b | c | d | e | f |
|--------------|---|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |
| | Inlays, onlays | Coronas | Puentes de tramos bajos | 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 | Densidad g/cm ³ | Intervalo de fusión °C | Temp. de colado °C | Crisoles ① ② ③ | Dureza | | | | Modulo de elasticidad GPa * | Límite de elasticidad 0.2% Rp 0.2% MPa* | | | | Alargamiento A5 | | | | Coeficiente de expansión térmica CET | |
|----------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------|-------------------|-------------------|-----------------|--------------------|------------------|--------------------------------|---|----------------|-------------------|-----------------|-----------------|--------------|-----------------|---------------|--|--|
| | | | | | post-colado HV5 * | ablandado HV5 * | post-cocción HV5 * | endurecido HV5 * | | post-colado MPa* | ablandado MPa* | post-cocción MPa* | endurecido MPa* | post-colado %* | ablandado %* | post-cocción %* | endurecido %* | (25–500°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | (25–600°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| DGV08 H | 15.8 | 960–1065 | 1165–1215 | ① ② ③ | 230 | 180 | 250 | 265 | 110 | 620 | 335 | 675 | 720 | 5 | 22 | 5 | 5 | 15.9 | 16.4 |

① Crisol de grafito 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 | Temperaturas de pre-calentamiento | Sistema de colado recomendado (sin obligación) | | Alta frecuencia atmosférica | Alta frecuencia bajo gas protector | Ajuste de los armazones con muelas abrasivas de aglutinante cerámico | Arenar con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50µm non reciclado |
|----------|-----------------------------------|--|---|-----------------------------|------------------------------------|--|---|
| DGV08 H | 700°C | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

| Aleación | Limpieza con un aparato chorro de vapor | Oxidación con vacío | Decapado después de la cocción en solución caliente y limpia de ácido sulfúrico (H ₂ SO ₄) al 10 % vol. | Limpieza con un aparato chorro de vapor | Ablandar | Endurecer |
|----------|---|---------------------|--|---|-----------------------------------|----------------------|
| DGV08 H | ✓ | 860°C / 5 min | ✓ | ✓ | 800°C / 15 min / H ₂ O | 400°C / 15 min / air |

| Aleación | Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas | | | | Cerámicas compatibles, probadas | Otros cerámicas |
|----------|--|---------------------|---------------------|--------------------------|---------------------------------|--|
| | Enfriamiento lento | Enfriamiento normal | Enfriamiento rápido | Incremento de temp. max. | | |
| DGV08 H | | ✓ | | 60°C / min | DuceraGold | La aleación es compatible con las acostumbradas cerámicas de baja fusión y CET alto. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante de cerámica respectivo. |