

Un mélange d'alliages différents ou de même type est interdit!  
Porter des lunettes foncées et des gants de protection pendant la fonte.

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 un masque de protection et travailler derrière une aspiration.

Ces nouvelles directives d'utilisation annulent et remplacent tous les modes d'emploi précédents.

*Pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant, le fabricant décline toute responsabilité.*

### Directives pour les Alliages céramo-métalliques à haute teneur en or

Ces alliages ont déjà fait leurs preuves depuis des années, ils se distinguent par leur structure cristalline fine, et offrent par conséquent une grande résistance à la corrosion, une excellente biocompatibilité et une facilité d'élaboration. Grâce à leur haute teneur en or et de métaux du groupe du platine, ils présentent une bonne aptitude au brasage est assuré une bonne diffusion lors des coulées de raccord sur des éléments de construction pour réaliser des travaux combinés.

### Mode d'emploi général

#### Modelage

Technique habituelle pour la conception des armatures. Epaisseur minimale de la cire 0.4 mm. Lors du modelage des armatures de bridges, il faut s'assurer que les liaisons interdentaires présentent une section de 6–9 mm<sup>2</sup>. Par le modelage palatin de l'armature en forme de guirlande ou d'inlay, la stabilité peut être encore augmentée. La pose d'évents et de fils de refroidissement améliore le résultat de la coulée.

#### Mise en revêtement

Pour ces types d'alliages il est recommandé d'utiliser les revêtements liés à base de phosphate:  
**Ceramicor®** de Cendres+Métaux (contient du graphite)  
**CM-20** (à base de quartz et cristobalite sans graphite pour technique de coulée rapide). Les revêtements liés à base de plâtre sont interdits!

#### Réutilisation de l'alliage

Seules les masselottes et les tiges de coulée parfaitement nettoyées par projection d'oxyde d'aluminium peuvent être refondues en y ajoutant 1/3 d'alliage neuf.

#### Historique des numéros de charge

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

### Etat de surface des coulées

Après la finition et le polissage, la surface des coulées doit être exempte de porosités pour éviter une corrosion.

### Refroidissement des coulées

Après la coulée, les cylindres doivent refroidir lentement jusqu'à la température ambiante. Ne pas les plonger dans l'eau.

### Décapage

Après la cuisson ou le brasage, décaper dans une solution propre et chaude d'acide sulfurique (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) 10 vol. %.

**Avis:** Si vous utilisez d'autres produits de décapage, les recommandations des producteurs respectifs sont à respecter.

### Restriction d'utilisation

La couche d'oxyde qui apparaît pendant la cuisson d'oxydation ne doit pas être éliminée par sablage!

### Traitements thermiques

Après la coulée, l'alliage Esteticor Lumina PF® ne présente pas encore ses propriétés mécaniques maximales. Pour la réalisation des bridges de longues portées et pour les travaux avec des attachements en résine calcifiable ou coulés sur des spacer en céramique spéciale, même si ils ne reçoivent pas de recouvrement esthétique en céramique, il y a cependant possibilité de faire subir une simulation de cuisson à l'armature brute de coulée dans le four à céramique. (L'armature doit être propre, les tiges de coulée non sectionnées). Ce traitement thermique supplémentaire apporte les avantages suivants: Par l'augmentation de la dureté, les armatures se laissent dégrossir plus facilement et plus rapidement. Le meulage du métal est plus propre. Les tensions éventuelles survenues pendant la solidification peuvent être ainsi éliminées. (Voir tableau du mode d'emploi au verso).

Rx only

Les produits portent le sigle CE.  
Informations détaillées voir emballage.

## **Utilisation de dorure sur les armatures**

Ces procédés sont laissés à l'entière responsabilité des utilisateurs.

## **Polissage**

Après la dernière cuisson, les surfaces métalliques visibles doivent être polies et brillantées pour éliminer totalement la couche d'oxyde.

## **Désinfection**

Avant chaque essai ou scellement définitif en bouche, chaque reconstruction prothétique doit être nettoyée et désinfectée.

## **Directives complémentaires**

Pour l'élaboration des alliages de métaux précieux, les informations concernant la coulée de raccord ou le brasage se trouvent dans la documentation Dental de Cendres+ Métaux et sur le site Internet [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental).

## **Allergies**

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 si il ne présente pas de réaction allergique.

## Propriétés physiques et mécaniques

Alliage	Indications						Couleur	Composition en % du poids							Brasures ① ② Avant cuisson		Brasures ① ② Après cuisson
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Zn	Rh	Ir	Fe			
Esteticor Lumina PF®	✓	✓	✓	(✓) ③	✓		Jaune pâle	98.00	84.50	13.30	1.90	0.10	0.10	0.10	S.G 975 ④ / S.G 1030 ⑤	S.G 750 ⑥	

ISO 22674 / ISO 9693

Indications	a	b	c	d	e	f
	Inlays, onlays, couronnes ¾	Couronnes unitaires	Bridges de courte portée	Bridges de longue portée	Travaux fraisés	Crochets, barres linguales, plaques palatinales

① L'utilisation de brasures qui ne figurent pas sur le tableau, sera laissée à l'entière responsabilité de l'utilisateur. En cas de doute, les informations respectives de chaque producteur doivent être observées.

④ S.G 975 brasages avant cuissons uniquement à l'usage des céramiques avec des températures de cuisson de < 900°C

⑤ S.G 1030 brasages avant cuissons en cas d'utilisation des céramiques avec des températures de cuisson de max. 950°C

⑥ Brasage au four après cuisson avec la brasure S.G 750: Régler la température du four à 810°C au maximum. Attention: Vérifier préalablement la dernière température de cuisson de la céramique utilisée.

Alliage	Densité g/cm³	Intervalle de fusion °C	Temp. de coulée °C	Creusets ① ② ③	Dureté après coulée HV5 *				Module d'élasticité GPa *	Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 %				Allongement A5				Coefficient d'expansion thermique CET	
					recuit	après cuisson	durci	MPa *		recuit	après cuisson	durci	MPa *	après coulée	recuit	après cuisson	durci	(25–500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25–600°C) 10⁻⁶ K⁻¹
Esteticor Lumina PF®	18.9	1045–1205	1305–1355	① ② ③	200		250		90	465		640		6		5		14.2	14.6

① Creuset en graphite ② Creuset réfractaire ③ Creuset en carbone vitreux

\* Ces indications sont des valeurs moyennes de mesures obtenues sous des conditions exactement définies et standardisées. Des différences de ± 10% sont possibles et normales.

## Mode d'emploi particulier

Alliage	Température de préchauffage	Systèmes de coulée recommandés (sans engagement)					Traitement thermique facultatif des armatures avant dégrossissage	Dégrossissage des surfaces d'armatures avec meulettes abrasives à base de liant céramique
		Flamme propane/ oxygène	Vacuum-pression avec four électrique à résistance	Coulée centrifuge avec four électrique à résistance	Induction à haute fréquence atmosphérique	Induction à haute fréquence sous gas protecteur		
Esteticor Lumina PF®	800°C	✓	✓	✓	✓	✓	900°C / 10 min / air	✓

Alliage	Sablage avec oxide d'aluminium (Al₂O₃) 50µm non recyclé	Nettoyage avec jet de vapeur	Cuisson d'oxidation sous vide	Décapage après cuisson d'oxidation dans acide sulfurique (H₂SO₄) chaud et propre à 10% vol.	Rinçage avec jet de vapeur

Alliage	Informations spéciales pour le recouvrement esthétique avec les masses de céramique à CET moyen et températures de cuisson abaissées					Après la cuisson avec une masse de correction en dessous de 820°C ou un brasage après cuisson, un durcissement supplémentaire est nécessaire! ⑦	Céramiques compatibles, testées avec les températures de cuisson jusqu'à 930°C max.	Attention: En cas de températures de cuissons < 820°C = autodurcissement insuffisant, nécessite traitement de durcissement obligatoire
	Refroidissement lent	Refroidissement normal	Refroidissement rapide	Vitesse max. de chauffe				
Esteticor Lumina PF®		✓			✓	IPS d'SIGN (Ivoclar Vivadent)	500°C / 15 min / air ⑦	
		✓			✓	VITA Omega 900 (Vita Zahnfabrik)		
		✓			✓	Imagine REFLEX (Wieland Dental)		

après la cuisson avec une masse de correction en dessous de 820°C ou un brasage après cuisson, un durcissement supplémentaire est nécessaire! ⑦

Alliage	Informations spéciales pour le recouvrement esthétique avec les masses de céramique à CET moyen et hautes températures de cuisson					Après la cuisson avec une masse de correction en dessous de 820°C ou un brasage après cuisson, un durcissement supplémentaire est nécessaire! ⑦	Céramiques compatibles, testées avec les températures de cuisson jusqu'à 950°C max.	Attention: En cas de bridges de longue portée, des déformations de l'armature pendant les cuissons avec ce type de céramique ne peuvent pas être exclues.
	Refroidissement lent	Refroidissement normal	Refroidissement rapide	Vitesse max. de chauffe				
Esteticor Lumina PF®		✓		50°C	✓	IPS Classic (Ivoclar Vivadent)		
		✓		50°C	✓	VITA VMK 95 (Vita Zahnfabrik)		
		✓		50°C	✓	CREATION (Geller)		
		✓		50°C	✓	SHOFU HALO (SHOFU)		

#### Autres masse céramiques

L'alliage est en principe compatible avec toutes les masses de céramique à haute fusion et CET moyen. En cas d'incertitude, consulter les informations respectives de chaque producteur de céramique