

Modo d'uso

Lega ceramo-metallica ad alto contenuto d'oro

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile è inammissibile!
Portare occhiali scuri e guanti di protezione durante la fusione.
Proteggere occhi, mani e respirazione durante il decapaggio.
Proteggere occhi e respirazione durante la rifinitura con strumenti rotativi e utilizzare un aspiratore.

Con questa nuova direttiva d'utilizzazione vengono annullate automaticamente tutte le edizioni precedenti.

La casa produttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati da un non corretto utilizzo.

Direttive per leghe ceramo-metalliche ad alto contenuto d'oro

Queste leghe si sono affermate da anni e si distinguono per la loro struttura cristallina fine, biocompatibilità e per la facile lavorazione. Grazie all'alto contenuto d'oro e di metalli del gruppo platino, queste leghe possono essere saldate senza problemi; sono pure particolarmente indicate per la sopraffusione con attacchi e per la lavorazione di lavori combinati.

Modo d'uso generale

Modellazione

Tecnica di modellazione usuale per la progettazione delle armature. Spessore minimo della cera: 0.4 mm. La connessione tra due elementi dev'essere modellata robusta (ca. 6–9 mm²). Per ottenere un'armatura più stabile si consiglia di aumentare il bordino metallico sulle parti linguali e palatali. La posa di sfiatatoi e di perni di raffreddamento migliora il risultato della colata.

Messa in rivestimento

I rivestimenti a base di fosfato sono raccomandati per questo gruppo di leghe:
Ceramicor® della Cendres+Métaux (a base di fosfato con grafite)
CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida). I rivestimenti a base di gesso sono inadeguati per questi tipi di leghe.

Riutilizzazione della lega

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifusi con l'aggiunta di 1/3 di lega nuova.

Reperibilità dei numeri di lotto

Se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza una lega da lotti diversi, tutti numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

Superfici perfette dopo la fusione

Dopo la rifinitura e la lucidatura delle superfici di colata, la superficie dev'essere senza porosità per evitare delle corrosioni.

Raffreddamento della fusione

Dopo la fusione, lasciar raffreddare lentamente il cilindro a temperatura ambiente. Non raffreddare la fusione nell'acqua.

Decapaggio

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico puro (H₂SO₄) 10 vol. % caldo.

Nota: Se utilizzate altri prodotti decapanti, le raccomandazioni del produttore sono da rispettare.

Controindicazioni:

l'ossido creatosi durante il trattamento di ossidazione non deve essere rimosso tramite sabbiatura.

Trattamento termico

La lega Esteticor Lumina PF® non raggiunge le massime proprietà meccaniche dopo la fusione. Per la realizzazione di ponti di dimensioni estese e per lavori con attacchi in resina calcinabile o colata diretta su spacer che non devono essere coperto con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni. (Per cotture vedi tabella sul retro).

Rx only

I prodotti sono provvisti di marchio CE.
Informazioni dettagliati nell'imballaggio.

Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

Lucidatura

Le superfici metalliche visibili sono da lucidare eliminando l'ossidazione.

Disinfezione

Ogni ricostruzione protesica va pulita e disinfettata prima di ogni prova in bocca.

Ulteriori informazioni

Le informazioni concernenti la sovrapposizione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux o sulla pagina web www.cmsa.ch/dental.

Allergie

Nel caso di paziente allergico a uno o più elementi di una lega, questa non deve essere usata. E' consigliabile sottoporre preventivamente il paziente, che si suppone allergico ad uno o più elementi della lega, ad un test allergologico per verificare la tollerabilità al prodotto.

Proprietà fisiche e meccaniche

Lega	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %						Saldature ④ ⑤ Prima della cottura	Saldami ① ② Dopo cottura	
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Zn	Rh	Ir			Fe
Esteticor Lumina PF®	✓	✓	✓	(✓) ③	✓		Giallo pallido	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 ②

ISO 22674 / ISO 9693

Indicazioni	a	b	c	d	e	f
	Inlays, onlays, corone ¾	Corone singoli	Ponti di dimensioni ridotte	Ponti di dimensioni estese	Lavori fresati	Ganci, connettori piccoli e grandi

① L'utilizzazione di saldami che non figurano nella nostra tabella, sono lasciate alla responsabilità dell'utilizzatore. In caso di dubbi è consigliabile seguire le informazioni del fabbricante.

④ S.G 975 saldatura prima della cottura unicamente con l'uso di ceramiche con temperature di cottura de < 900 °C

⑤ S.G 1030 saldatura prima della cottura con l'uso di ceramiche con temperature di cottura de max. 950 °C

② Le saldature dopo ceramizzazione sono da eseguire con il saldame S.G 750. La temperatura del forno deve essere impostata al massimo a 810 °C. Attenzione! Controllare prima l'ultima temperatura di cottura della ceramica utilizzata.

Lega	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Croglioli ① ② ③	Durezza				Modulo di elasticità GPa*	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %				Allungamento A5				Coefficiente d'espansione termica CET	
					dopo la fusione HV5*	tenero HV5*	dopo cottura HV5*	temperato HV5*		dopo la fusione MPa*	tenero MPa*	dopo cottura MPa*	temperato MPa*	dopo la fusione %*	tenero %*	dopo cottura %*	temperato %*	(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 Croglioli di grafite ② Croglioli universali di ceramica ③ Croglioli di carbonio vetroso

* Questi valori sono i risultati di misura ottenute in condizioni perfettamente definite e standardizzate. Differenze di ± 10% sono possibile e normali.

Modo d'uso particolare

Lega	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)			Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon	Trattamento termico dell'armatura prima della sgrassatura (facoltativo)	Sgrassatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
		Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza				
Esteticor Lumina PF®	800 °C	✓	✓	✓	✓	✓	900 °C / 10 min / air	✓

Lega	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50 μm	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione con vuoto	Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H ₂ SO ₄) puro e caldo diluito a 10 % volumi	Pulire con un getto di vapore
Esteticor Lumina PF®	✓	✓	900 °C / 10 min	✓	✓

Lega	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche aventi CET medio e bassa temperatura di cottura				Dopo una cottura di correzione inferiore a 820°C o una saldatura secondaria effettuare la tempera ⑦	Ceramiche compatibili e controllate con temperature di cottura massima di 930°C	Attenzione: Temperatura di cottura della ceramica < 820°C = indurimento insufficiente, quindi bisogna effettuare una tempera
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita			
Esteticor Lumina PF®		✓			✓	IPS d'SIGN (Ivoclar Vivadent)	500°C / 15 min / air ⑦
		✓			✓	VITA Omega 900 (Vita Zahnfabrik)	
		✓			✓	Imagine REFLEX (Wieland Dental)	

dopo una **cottura di correzione inferiore a 820°C** o una **saldatura secondaria** effettuare la tempera ⑦

Lega	Indicazioni speciali per la cottura con ceramiche aventi CET medio ed alta temperatura di cottura				Dopo una cottura di correzione inferiore a 820°C o una saldatura secondaria effettuare la tempera ⑦	Ceramiche compatibili e controllate con temperature di cottura massima di 950°C	⑦ Attenzione: In caso di ponti estesi le deformazioni dell'armatura legate alla cottura, con questo tipo di ceramiche, non possono essere escluse.
	Raffreddamento lento	Raffreddamento normale	Raffreddamento rapido	Massima velocità di salita			
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)	

Altre ceramiche

La lega è compatibile con le ceramiche usuali a **CET medio**. In caso di dubbio sono da rispettare le indicazioni fornite dal fabbricante della ceramica.