

Instrucciones de uso

## Aleación para la técnica ceramo-metálica de alto contenido de oro

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 para aleaciones para la técnica ceramo-metálica de alto contenido de oro

Estas aleaciones han demostrado desde hace años sus cualidades, se distinguen por su microestructura cristalina fina y ofrecen en consecuencia una gran resistencia a la corrosión, una excelente biocompatibilidad y una fácil elaboración. Gracias a su alto contenido en oro y metales del grupo del platino, presentan una buena aptitud para la soldadura y asegura una buena difusión en los sobrecolados sobre elementos de construcción para realizar trabajos combinados.

### 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 mm<sup>2</sup>. Para obtener conexiones más robustas se pueden modelar refuerzos en la parte palatina. La adaptación de aletas y canales respiraderos mejoran la calidad del colado.

#### Puesta en revestimiento

Revestimientos de base de fosfato para este grupo de aleaciones: **Ceramicor®** de Cendres+Métaux (con grafito) **CM-20** (de base de cuarzo y cristobalita sin grafito para precalentamiento rápido). No deben, en ningún caso, utilizarse revestimientos a base de yeso!

#### 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 a fin 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 (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) al 10 % vol.

**Advertencia:** si utiliza otros productos decapantes, deben respetarse las recomendaciones de uso del fabricante.

### Contraindicaciones:

No eliminar mediante arenado la capa de óxido formada después de la cocción de oxidación.

### Tratamiento térmico

Después del colado, la aleación Esteticor Lumina PF® no presenta todavía sus máximas propiedades mecánicas. Para la realización de puentes de tramos largos y trabajos con ataches en plástico calcinable o con mantenedor spacer, que no deben ser sometidos a cocción de cerámica, existe la posibilidad de someter el armazón a una simulación de cocción en el horno de cerámica. (El colado debe estar limpio, los canales de colado no deben ser seccionados). Este tratamiento térmico adicional aporta las siguientes ventajas:

El aumento de la dureza permite un desbastado más fácil y rápido de los armazones con el resultado de una superficie más limpia. Posibles tensiones formadas durante el colado de los armazones pueden ser eliminadas. (Instrucciones de endurecimiento ver al dorso).

Rx only

Los productos disponen del símbolo CE.  
Información detallada en el embalaje.

## **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 abrillantadas.

## **Desinfección**

Antes de cada prueba o sellado definitivo en boca, cada reconstrucción protética debe ser limpiada y desinfectada.

## **Instrucciones adicionales**

Para la elaboración de aleaciones de metales preciosos, soldar ó sobrecolar, consultar la documentación Dental de Cendres+Métaux, y nuestra dirección en Internet [www.cmsa.ch/dental](http://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.

## Propiedades físicas y mecánicas

Aleación	Indicaciones						Color	Composición en % del peso						Soldaduras ① ② Antes de la cocción		Soldaduras ① ② Postcocción	
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Zn	Rh	Ir	Fe			
Esteticor Lumina PF®	✓	✓	✓	✓ ③	✓		Amarillo pálido	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

Indicación	a	b	c	d	e	f
	Inlays, onlays, coronas 3/4	Coronas unitarias	Puentes de tramos cortos	Puentes de tramos largos	Trabajos fresados	Ganchos, conectores, 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.

④ S.G 975 soldaduras antes de cocción unicamente en utilizando de cerámicas con temperaturas de cocción < 900°C

⑤ S.G 1030 soldaduras antes de cocción en utilizando de cerámicas con temperaturas de cocción de max. 950°C

⑥ Soldadura post-cocción en el horno con la soldadura S.G 750: Ajustar le temperatura del horno a 810°C máximo. Atención: Comprobar previamente la última temperatura de cocción de la cerámica utilizada.

Aleación	Densità	Intervalo de fusión	Temp. de colado	Crisoles	Dureza				Modulo de elasticidad	Límite de elasticidad 0.2% Rp 0.2%				Alargamiento A5				Coeficiente de expansión térmica CET	
					post-colado	ablan-dado	post-coc-ción	endu-recido		post-colado	ablan-dado	post-coc-ción	endu-recido	post-colado	ablan-dado	post-coc-ción	endu-recido	(25–500°C)	(25–600°C)
	g/cm <sup>3</sup>	°C	°C		HV5*	HV5*	HV5*	HV5*	GPa*	MPa*	MPa*	MPa*	MPa*	%*	%*	%*	%*	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Esteticor Lumina PF®	18.9	1045–1205	1305–1355	① ② ③	200		250		90	465		640		6		5		14.2	14.6

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	Temperatura de precalentamiento	Sistema de colado recomendado (sin obligación)				Alta frecuencia bajo gas protector	Tratamiento térmico de los armazones antes del ajuste (sin obligación)	Ajuste de los armazones con muelas abrasivas de aglutinante cerámico
		Llama de propano oxígeno	Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia	Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia	Alta frecuencia atmosférica			
Esteticor Lumina PF®	800°C	✓	✓	✓	✓	✓	900°C / 10 min / air	✓

Aleación	Arenar con óxido de aluminio (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm no reciclado	Limpieza con un aparato de vapor	Oxidación con vacío	Decapado después de la cocción en solución caliente y limpia de ácido sulfúrico al 10 % vol. (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Limpieza con un aparato de vapor

Aleación	Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas de CTE medio y <b>bajas temperaturas de cocción</b>				Después de <b>cocción con una masa de corrección &lt; 820 °C</b> o una <b>soldadura postcocción</b> , la aleación debe ser endurecida adicionalmente! ⓘ	Cerámicas compatibles, probadas a temperaturas de cocción de max. <b>930 °C</b>	<b>Atención:</b> En caso de temperaturas de cocción < 820 °C = autotemplado insuficiente, necesita obligatoriamente un tratamiento térmico
	Enfriamiento lento	Enfriamiento normal	Enfriamiento rápido	Incremento de temp. max.			
Esteticor Lumina PF®		✓			✓	IPS d'SIGN (Ivoclar Vivadent)	500 °C / 15 min / air ⓘ
		✓			✓	VITA Omega 900 (Vita Zahnfabrik)	
		✓			✓	Imagine REFLEX (Wieland Dental)	

después de **cocción con una masa de corrección < 820 °C** o una **soldadura postcocción**, la aleación debe ser endurecida adicionalmente! ⓘ

Aleación	Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas de CTE medio y <b>altas temperaturas de cocción</b>				Después de <b>cocción con una masa de corrección &lt; 820 °C</b> o una <b>soldadura postcocción</b> , la aleación debe ser endurecida adicionalmente! ⓘ	Cerámicas compatibles, probadas a temperaturas de cocción de max. <b>950 °C</b>	<b>ⓘ Atención:</b> Cuando se utiliza este tipo de cerámicas sobre puentes de tramo largo la estructura puede deformarse.
	Enfriamiento lento	Enfriamiento normal	Enfriamiento rápido	Incremento de temp. max.			
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)	

#### Otros cerámicas

La aleación es compatible con las acostumbradas cerámicas de **CET medio**. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante de cerámica respectivo.