

Instrucciones de uso

Aleaciones 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 aseguran 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 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 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 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.

Tratamiento térmico (sin obligación)

Después del colado, las aleaciones para la técnica ceramo-metálica de alto contenido de oro no presentan 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 más fácil y rápido desbastado 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 y sobrecolar consultar la documentación Dental de Cendres+ Métaux.







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

Aleaciones	Indicaciones						Color	Composición en % del peso													Soldadura ① Antes de la cocción	Soldaduras ① Postcocción		
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Rh	Re			Fe	Ta
Estetecor Helvetica®	✓	✓	✓	✓	✓		Amarillo	97.87	86.70	10.75		0.03		0.10	1.50	0.20		0.02	0.40			0.30	S.G 1030	S.G 810/S.G 750
Estetecor Ideal H®	✓	✓	✓	✓	✓		Amarillo	97.00	85.50	9.90	1.50	0.40	0.80		0.50	1.10		0.10			0.20		S.G 1030	S.G 810/S.G 750
Estetecor® Cosmor H	✓	✓	✓	✓	✓		Amarillo pálido	96.50	78.50	10.0	7.80					3.50		0.20					S.G 1080	S.G 810/S.G 750
Estetecor® Special	✓	✓	✓	✓	✓		Amarillo pálido	96.10	77.30	9.80	8.90	1.20	0.30	0.50		1.50		0.10		0.20	0.20		S.G 1080	S.G 810/S.G 750
Estetecor® Prestige	✓	✓	✓	✓	✓		Amarillo pálido	94.00	75.10		18.85	1.00	0.50	2.00	0.50	2.00		0.05					S.G 1080	S.G 810/S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Indicaciones	 a	 b	 c	 d	 e	 f
	Inlays, onlays	Coronas	Puentes de tramos bajas	Puentes de tramos largos	Fresados	Estructuras coladas

① Para la utilización de soldaduras no indicados en el cuadro, se hace responsable el utilizador. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante respectivo.

Aleaciones	Densidad g/cm ³	Intervalo de fusión °C	Temp. de colado °C	Crisoles	Dureza				Modulo de elasticidad GPa*	Límite de elasticidad 0.2% Rp 0.2%				Alargamiento A5				Coeficiente de expansión térmica CET	
					post- colado HV5*	ablan- dado HV5*	post- coc- ción HV5*	endu- recido HV5*		post- colado MPa*	ablan- dado MPa*	post- coc- ción MPa*	endu- recido MPa*	post- colado %*	ablan- dado %*	post- coc- ción %*	endu- recido %*	(25-500°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	(25-600°C) 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Estetecor Helvetica®	18.9	1030-1150	1250-1300	① ② ③	190	95	220	220	90	435	180	525	525	6	30	7	6	14.5	14.8
Estetecor Ideal H®	18.8	1045-1170	1270-1320	① ② ③	160	105	195	210	95	375	170	500	530	15	31	12	10	14.5	14.7
Estetecor® Cosmor H	18.2	1120-1280	1380-1420	① ② ③	195	115	215	240	105	475	200	565	610	10	29	13	6	13.8	14.0
Estetecor® Special	18.0	1160-1275	1410-1440	① ② ③	185	110	200	215	105	455	185	490	495	8	23	8	6	13.7	13.9
Estetecor® Prestige	16.3	1120-1250	1390-1420	② ③	210	125	230	215	115	505	230	550	510	8	45	11	14	14.0	14.3

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

Aleaciones	Temperatura de precalentamiento	Sistema de colado recomendado (sin obligación)					Tratamiento térmico de los armazones antes de ajuste (sin obligación)	Ablandar	Endurecimiento	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	Alta frecuencia bajo gas protector				
Estetecor Helvetica®	850 °C	✓	✓	✓	✓	✓	900 °C / 15 min / air	900 °C / 15 min / air	450 °C / 15 min / air**	✓
Estetecor Ideal H®	800 °C	✓	✓	✓	✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air**	✓
Estetecor® Cosmor H	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air**	✓
Estetecor® Special	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	600 °C / 15 min / air**	✓
Estetecor® Prestige	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air**	✓

** Ablandar antes de endurecer

Aleaciones	Arenar con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50µm no reciclado	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.	Arenar después de la cocción con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) 50µm no reciclado
				sin vacío		
Estetecor Helvetica®	✓	✓	900 °C / 10 min		✓	
Estetecor Ideal H®	✓	✓	960 °C / 5 min		✓	
Estetecor® Cosmor H	✓	✓		960 °C / 5 min		
Estetecor® Special	✓	✓		960 °C / 5 min		
Estetecor® Prestige	✓	✓		960 °C / 5 min		✓

Aleaciones	Indicaciones especiales para las cocciones con cerámicas				Incremento de temp. max.	Cerámica compatible examinada	Otros cerámicas
	Enfriamiento lento	Enfriamiento normal	Enfriamiento rápido				
Estetecor Helvetica®	✓			60 °C / min	VITA VMK 95	Las aleaciones son compatibles con las acostumbradas cerámicas de alta fusión. En caso de dudas, observar las instrucciones del fabricante de cerámica respectivo.	
Estetecor Ideal H®	✓			60 °C / min	VITA VMK 95		
Estetecor® Cosmor H		✓			VITA VMK 95		
Estetecor® Special		✓	✓		VITA VMK 95		
Estetecor® Prestige		✓			VITA VMK 95		