

**Alliages céramo-métalliques à base de palladium**

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 base de palladium**

A cause de leur faible densité et de leur teneur élevée en palladium, respectivement palladium-argent, ces alliages sont particulièrement avantageux, mais ils présentent une tolérance plus serrée pour leur élaboration par rapport aux alliages à haute teneur en or ou aux alliages à teneur en or réduite. Ils sont indiqués pour des travaux de courte ou de longue portée, ainsi que pour des travaux fraisés ou combinés, ainsi que pour les coulées de raccord. Par leur teneur élevée en palladium, les alliages de ce groupe ont une bonne résistance à la corrosion. Les alliages Pd-Ag peuvent être brasés sans problème avant ou après cuisson.

**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**<sup>®</sup> 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 mentionnés 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.

**Elimination des oxydes**

Après la cuisson ou le brasage, l'élimination des couches d'oxydes se fait avec sablage.

**Traitement thermique facultatif**

Il existe la 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). Les tensions éventuelles survenues pendant la solidification de l'armature peuvent être ainsi éliminées (voir tableau du mode d'emploi particulier au verso).

**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.

Rx only

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

## **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 le brasage et la coulée de raccord se trouvent dans la documentation Dental de Cendres+ Métaux.

## **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 s'il ne présente pas de réaction allergique.

## Propriétés physiques et mécaniques

Alliages	Indications						Couleur	Composition en % du poids													Soudure ① Avant cuisson	Soudures ① Après cuisson			
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt- Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Re			Fe	B	
Esteticor Biennor CF®		✓	✓	✓	✓		Blanc	80.00	2.00		77.60	5.00		6.40	4.60		4.00		0.40					S.G 1055	
Esteticor® Actual		✓	✓	✓	✓		Blanc	53.80			53.60	37.59		8.60					0.20				0.01	S.W 1100	S.G 810/S.G 750

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 notre tableau, sera laissée à l'entière responsabilité de l'utilisateur. En cas de doute, les informations respectives de chaque producteur doivent être observées.

Alliages	Densité g/cm <sup>3</sup>	Intervalle de fusion °C	Temp. de coulée °C	Creusets	Dureté		Module d'élasticité GPa *	Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 %		Allongement A5		Coefficient d'expansion thermique CET	
					après coulée HV5 *	après cuisson HV5 *		après coulée MPa *	après cuisson MPa *	après coulée % *	après cuisson % *	(25–500°C) 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	(25–600°C) 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Esteticor Biennor CF®	11.4	1145–1305	1365–1415	② ③	245	235	125	535	510	35	37	13.8	14.2
Esteticor® Actual	11.2	1190–1270	1430–1460	② ③	240	225	120	525	520	17	25	14.8	15.1

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**

Alliages	Température de préchauffage	Systèmes de coulée recommandés (sans engagement)					Durcir les armatures avant dégrossissage	Dégrossissage des surfaces d'armatures avec meulettes abrasives à base de liant céramique	Sablage avec oxide d'aluminium (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm non recyclé
		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			
Estetitor Biennor CF®	850 °C	✓			✓	✓		✓	
Estetitor® Actual	850 °C	✓			✓	✓	950 °C / 10 min	✓	

Alliages	Nettoyage avec jet de vapeur	Cuisson d'oxidation sous vide		Ne pas indiquée pour céramiques qui réagissent sensible sur les oxides d'argent	Sablage après cuisson d'oxidation avec oxide d'aluminium non recyclé (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50µm
			sans vide		
Estetitor Biennor CF®	✓		980 °C / 10 min		✓
Estetitor® Actual	✓	960 °C / 5 min		✓	✓

Alliages	Informations spéciales pour le recouvrement esthétique avec les masses de céramique				Masse céramique testée compatible	Autres masses céramiques
	Refroidissement lent	Refroidissement normal	Refroidissement rapide	Vitesse max. de chauffe		
Estetitor Biennor CF®		✓			VITA VMK 95	Les alliages sont en principe compatibles avec toutes les masses habituelles de céramique à haute fusion. En cas de doute, les informations respectives de chaque producteur de céramique doivent être observées.
Estetitor® Actual	✓				VITA VMK 95	