

Modo d'uso

## Leghe ad alto contenuto d'oro per la tecnica convenzionale per intarsi, corone e ponti

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 ad alto contenuto d'oro per la tecnica convenzionale

Molti anni di esperienza clinica hanno dimostrato la biocompatibilità e l'ottima resistenza di queste leghe alla corrosione. Possiedono una vasta gamma d'applicazione e sono molto apprezzate dai pazienti per il loro colore giallo. Questo gruppo comprende leghe con proprietà meccaniche e fisiche diverse. Per questo motivo il loro campo d'applicazione è molto vasto: le leghe tipo 3 (resistenza alta) sono particolarmente indicate per gli intarsi ed i ponti di piccola portata mentre quelle appartenenti al tipo 4 (resistenza altissima) sono particolarmente indicate per ponti di lunga portata, lavori fresati e per lavori combinati con attacchi. Queste leghe possono essere saldate senza problemi e si prestano per la sovrapposizione. Sono autotemperanti se lasciate raffreddare lentamente nel cilindro di fusione, o nel blocco di rivestimento dopo la saldatura, fino al raggiungimento della temperatura ambiente. Non necessitano di un trattamento supplementare di tempera.

### 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 deve presentare una sezione di auteno 6–9 mm<sup>2</sup>. 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

Per questo gruppo di leghe sono raccomandati i seguenti rivestimenti a base di gesso:

CM-10 (a base di gesso)

CM-20 (a base di quarzo e cristobalite senza grafite per fusione rapida).

#### Riutilizzazione della lega

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifiuti 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 i 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 deve essere senza porosità per evitare delle corrosioni.

### Raffreddamento della fusione

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

### Decapaggio

Dopo la fusione o la saldatura, decapare in acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

**Nota:** Se utilizzate altri prodotti decapanti, le raccomandazioni del produttore devono essere rispettate.

### 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.

### Altre direttive d'uso

Sulla lavorazione di leghe preziose, saldature e sovrapposizioni, sono elencate nella documentazione Dental della Cendres+Métaux.

### Allergie

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

Rx only

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

## Proprietà fisiche e meccaniche

Leghe	Indicazioni						Colore	Composizione in peso %												Saldatura prim. ①	Saldatura second. ①			
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru			Re	Fe	Ta
Neocast® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80		1.10			0.05					S.G 810	S.G 750
Opticast®	✓						Giallo	83.30	83.20			8.00	8.50		0.20			0.10					S.G 810	S.G 750
Protor® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	75.05	68.60	2.45	3.95	11.85	10.60		2.50			0.05					S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Leghe	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Temp. di colata °C	Crogioli	Durezza dopo la fusione HV5 *			Modulo di elasticità GPa *	0.2 % limite di elasticità, Rp 0.2 %			Allungamento A5		
					tenero HV5 ② *	temperato HV5 ③ *			dopo la fusione MPa *	tenero MPa *	temperato MPa *	dopo la fusione % *	tenero % *	temperato % *
Neocast® 3	15.5	890–920	1020–1070	① ② ③	245	180	240 ④	95	620	405	635 ④	16	33	14 ④
Opticast®	16.3	915–935	1035–1085	① ② ③	115	115	–	80	200	215	–	47	51	–
Protor® 3	15.0	880–940	1040–1090	① ② ③	280	175	275 ④	95	700	410	680 ④	7	35	12 ④

\* 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

Leghe	Temperatura di preriscaldamento	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					② Stemperare	③ Temperare nel forno di porcellana	Proiezione di perle di vetro 50µm
		Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon			
Neocast® 3	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 min / air	✓
Opticast®	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	–	✓
Protor® 3	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 min / air	✓

Indicazioni a  Inlays, onlays, corone ¾ b  Corone singole c  Ponti di dimensioni ridotte d  Ponti di dimensioni estese e  Lavori fresati f  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.

① Crogioli di grafite ② Crogioli universali di ceramica ③ Crogioli di carbonio vetroso

④ Autoindurente al 100% dopo raffreddamento nel cilindro o nel blocco di saldatura altrimenti modo d'uso particolare ② e ③