

Alliages non céramo-métalliques à haute teneur en métaux précieux

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 non céramo-métalliques à haute teneur en métaux précieux

A cause de leur teneur en or réduite et de leur faible densité, ces alliages sont plus avantageux que les alliages à haute teneur en or. En observant les prescriptions de travail, ces alliages présentent une structure cristalline fine; ils ont une bonne résistance à la corrosion et sont biocompatibles. Ils peuvent être brasés sans problème et sont également indiqués pour la technique de coulée de raccord. Ce groupe comprend des alliages à haute et très haute résistance. On a ainsi la possibilité de choisir un alliage dont les Propriétés mécaniques et physiques correspondent au genre de travail que l'on doit exécuter. La plupart de ces alliages sont autodurcissants lorsqu'ils refroidissent entièrement jusqu'à la température ambiante dans le cylindre de coulée ou dans un bloc de revêtement à braser.

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 mm². 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 plâtre:

CM-10 (lié à base de plâtre)

CM-20 (à base de quartz et cristobalite sans graphite pour technique de coulée rapide).

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 mentionnées 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.

Décapage

Après la coulée ou le brasage, décapage dans une solution propre et chaude d'acide sulfurique (H₂SO₄) à 10% vol.

Avis: Si vous utilisez d'autres produits de décapage, les recommandations des producteurs respectifs sont à respecter.

Polissage

Les surfaces métalliques visibles doivent être polies et brillantées pour éliminer totalement la couche d'oxyde.

Désinfection

Avant chaque essai ou scellement définitif en bouche, chaque reconstruction prothétique doit être nettoyée et désinfectée.

Directives complémentaires

Pour l'utilisation des alliages de métaux précieux, les informations concernant la coulée de raccord ou le brasage se trouvent dans la documentation Dental de Cendres+Métaux et sur le site Internet www.cmsa.ch/dental.

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.

Rx only

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

Propriétés physiques et mécaniques

Alliages	Indications						Couleur	Composition en % du poids												Brasure primaire ①	Brasure secondaire ①			
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru			Re	Fe	Ta
Modulor® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jaune	68.00	65.00	0.45	2.50	17.80	13.00		1.20			0.05					S.G 810	S.G 750
Dentalor® 60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jaune	63.50	60.00	0.45	3.00	22.50	12.50		1.50			0.05					S.G 810	S.G 750
Medior® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jaune pâle	61.00	55.00		5.95	26.00	10.90		2.10				0.05				S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Alliages	Densité g/cm³	Intervalle de fusion °C	Temp. de coulée °C	Creusets	Dureté après coulée			Module d'élasticité GPa *	Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 %			Allongement A5		
					HV5 *	recuit HV5 ② *	durci HV5 ③ *		après coulée MPa *	recuit MPa *	durci MPa *	après coulée % *	recuit % *	durci % *
Modulor® 3	14.4	870–900	1000–1050	① ② ③	255	150	255 ◉	100	695	350	690 ◉	9	43	13 ◉
Dentalor® 60	14.0	850–900	1000–1050	① ② ③	260	160	265 ◉	90	770	360	730 ◉	10	46	9 ◉
Medior® 3	13.6	875–920	1020–1070	① ② ③	295	170	280 ◉	105	865	435	815 ◉	4	35	5 ◉

* 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)					② Recuire	③ Durcir dans le four à céramique	Sablage avec billes de verre 50µm
		Flamme propane/oxygène	Vacuum-pres-sion avec four électrique à résistance	Coulée centri-fuge avec four électrique à résistance	Induction à haute fréquence atmosphérique	Induction à haute fréquence sous gaz protecteur			
Modulor® 3	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓
Dentalor® 60	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓
Medior® 3	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓

Indications a  Inlays, onlays, couronnes ¾ b  Couronnes unitaires c  Bridges de courte portée d  Bridges de longue portée e  Travaux fraisés f  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.

① Creuset en graphite ② Creuset réfractaire ③ Creuset en carbone vitreux

◉ 100 % autodurcissant après refroidissement dans le cylindre ou le bloc à brasier, sinon mode d'emploi particulier ② et ③