

Modo d'uso

## Leghe ad alto contenuto di metalli preziosi per la tecnica convenzionale per intarsi, corone e ponti

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile e 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 di metalli preziosi per la tecnica convenzionale

A causa del loro ridotto contenuto di oro e di platino e alla loro bassa densità, queste leghe sono più vantaggiose di quelle con un maggiore contenuto d'oro. Se si osservano le istruzioni d'uso queste leghe presentano una struttura cristallina fine, sono biocompatibili ed hanno una buona resistenza alla corrosione. Queste leghe possono venir saldate senza problemi ed inoltre sono adatte anche per la sovrapposizione. Questo gruppo comprende leghe ad alta e altissima resistenza. Si ha così la possibilità di scegliere una lega che grazie alle sue proprietà meccaniche e fisiche, si adatta perfettamente al tipo di lavoro che si intende svolgere. La maggior parte delle leghe appartenenti a questo gruppo sono autotemperanti se lasciate raffreddare lentamente nel cilindro o nel blocco da saldare fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

### 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 rifusi 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.

### Ulteriori informazioni

Le informazioni che riguardano la sovrapposizione o la saldatura si trovano nella documentazione Dental della Cendres+Métaux o sulla pagina web [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental).

### 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 dettagliati 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
Modulor® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	68.00	65.00	0.45	2.50	17.80	13.00		1.20			0.05					S.G 810	S.G 750
Dentalor® 60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo	63.50	60.00	0.45	3.00	22.50	12.50		1.50			0.05					S.G 810	S.G 750
Medior® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Giallo palido	61.00	55.00		5.95	26.00	10.90		2.10				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 % *
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 ◉

\* Questo 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			
Modulor® 3	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 min / air	✓
Dentalor® 60	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 min / air	✓
Medior® 3	650°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 min / air	✓

Indicazioni a  Inlays, onlays b  Corone singoli c  Ponti di dimensioni ridotte d  Ponti di dimensioni estese e  Lavori fresati f  Ganci, scheletrati

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

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