

Instrucciones de uso

Aleaciones de alto contenido de metales preciosos para la técnica convencional

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 aleaciones de alto contenido de metales preciosos para la técnica convencional

Debido al reducido contenido de oro y platino y a su bajo peso específico, estas aleaciones resultan más económicos que las de alto contenido de oro. Estas aleaciones, trabajadas de acuerdo a las instrucciones de uso, poseen una microestructura de grano fino y una buena resistencia a la corrosión y biocompatibilidad. Las aleaciones pueden ser soldadas sin problemas y también son adecuadas para la técnica de sobrecolado. A este grupo pertenecen aleaciones de alta y extra alta resistencia. Esto brinda la posibilidad de seleccionar la aleación más adecuada para el tipo de trabajo a realizar en base a las propiedades físicas y mecánicas. La mayoría de las aleaciones de este grupo son autotemplables cuando se enfrían lentamente hasta temperatura ambiente en el aire o bloque para soldar.

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 yeso para este grupo de aleaciones:

CM-10 (a base de yeso)

CM-20 (de base de cuarzo y cristobalita sin grafito para precalentamiento rápido).

Reutilización de la aleación

Sólo se deben volver a fundir conos y bebederos perfectamente limpios, arenados con óxido de aluminio y agregando al menos $\frac{1}{3}$ 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 del colado 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.

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 manipulación de aleaciones de metales preciosos, soldar y sobrecolar, consultar la documentación Dental de Cendres+Métaux y nuestra dirección en Internet www.cmsa.ch/dental.

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.

Rx only

Los productos disponen del símbolo CE.
Información detallada en el embalaje.

Propiedades físicas y mecánicas

Aleaciones	Indicaciones						Color	Composición en % del peso												Prim. soldadura ①	Seg. soldadura 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	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Amarillo	68.00	65.00	0.45	2.50	17.80	13.00		1.20			0.05					S.G 810	S.G 750
Dentalor® 60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Amarillo	63.50	60.00	0.45	3.00	22.50	12.50		1.50			0.05					S.G 810	S.G 750
Medior® 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Amarillo pálido	61.00	55.00		5.95	26.00	10.90		2.10			0.05					S.G 810	S.G 750

ISO 22674 / ISO 9693

Aleaciones	Densità g/cm³	Intervalo de fusión °C	Temp. de colado °C	Crisoles	Dureza postcolado			Modulo de elasticidad GPa*	Límite de elasticidad 0.2% Rp 0.2%			Alargamiento A5		
					HV5* HV5 ②*	ablandado HV5 ②*	endurecido HV5 ③*		postcolado MPa*	ablandado MPa*	endurecido MPa*	postcolado %*	ablandado %*	endurecido %*
Modulor® 3	14.4	870-900	1000-1050	① ② ③	255	150	255 ④	100	695	350	690 ④	9	43	13 ④
Dentalor® 60	14.0	850-900	1000-1050	① ② ③	260	160	265 ④	90	770	360	730 ④	10	46	9 ④
Medior® 3	13.6	875-920	1020-1070	① ② ③	295	170	280 ④	105	865	435	815 ④	4	35	5 ④

* 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)					② Ablandar	③ Endurecir en el horno cerámico	Arenar con perlas de vidrio de 50µm
		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			
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	✓

Indicaciones  Inlays, onlays  Coronas  Puentes de tramos bajos  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.

① Crisol de grafito ② Crisol universal de cerámica ③ Crisol de carbono vitrificado

④ 100% autoindurecible, dejando enfriar en el aro o bloque de soldar, si no instrucciones de uso particulares ② y ③