

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 Ag-Pd-Au non céramo-métalliques

Ces alliages sont particulièrement avantageux à cause de leur faible densité et de leur teneur élevée en argent et en palladium. Ils présentent cependant une tolérance d'élaboration plus étroite que les alliages à haute teneur en or ou à teneur en or réduite. Ce groupe comprend des alliages avec des propriétés mécaniques et physiques différentes. Pour cette raison, il y a la possibilité de choisir un alliage qui convient au mieux, de par sa composition, au genre de travail que l'on doit exécuter. Ces alliages se laissent braser sans problème et sont également indiqués pour la technique de coulée de raccord. Lors d'utilisation de revêtement à base de plâtre, il faut prendre soin de ne pas dépasser la température de 700°C lors du préchauffage, afin que l'alliage ne devienne pas cassant à cause de l'absorption de soufre. A l'état fluide, les alliages à base de palladium absorbent de préférence le carbone. Pour cette raison, on ne devrait pas utiliser de revêtement graphité. Il faut aussi prendre garde à ce que ces alliages soient fondus uniquement dans des creusets réfractaires ou en carbone vitreux pour éviter une fragilisation de l'alliage lors de refontes successives.

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'oxide 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.

Durcissement

Après la coulée, quelques alliages ne présentent pas encore leurs propriétés mécaniques maximales.

Pour la réalisation des bridges de longues portées et pour les travaux avec des attachements à résine calcifiable ou céramique spécial (spacer) il faut durcir ces alliages. (Voir tableau du mode d'emploi au verso).

Elimination des oxides

L'oxidation survenue après la coulée ou un brasage, peut être éliminée par sablage.

Avis: Le décapage dans les acides nitriques (HNO₃) ou chlorhydriques (HCl) est défendu.

Ces acides attaquent l'alliage.

Polissage

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

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
Pallorag® 33		✓	✓	✓	✓		Blanc	30.00	10.00		20.00	59.50	9.50		1.00								S.G 810	S.G 750
Strator 3		✓	✓	✓	✓	✓	Jaune pâle	40.00	20.00		19.95	40.00			4.00	16.00			0.05				S.G 810	S.G 750

ISO 22674

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/cm³	Intervalle de fusion °C	Temp. de coulée °C	Creusets	Dureté			Module d'élasticité GPa*	Limite d'élasticité 0.2 %, Rp 0.2 %			Allongement A5		
					après coulée HV5 *	recuit HV5 ② *	durci HV5 ③ *		après coulée MPa *	recuit MPa *	durci MPa *	après coulée % *	recuit % *	durci % *
Pallorag® 33	11.1	935–1020	1120–1170	② ③	170	135	230	95	430	280	615	15	24	9
Strator 3	11.0	860–910	1010–1060	② ③	175	125	165 ④	75	315	230	305 ④	5	7	5 ④

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

④ 100 % autodurcissant après refroidissement dans le cylindre ou le bloc à braser, sinon mode d'emploi particulier ② et ③

* 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			
Pallorag® 33	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓
Strator 3	700°C	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 min / air	✓