

Conseils d'utilisation :

Un mélange des brasures différentes ou de même type est interdit!

Porter des lunettes foncées et des gants de protection pendant le brasage.

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 des gants, un masque de protection et utiliser une aspiration.

La parution de ce mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant.

Indication

Les brasures de métaux précieux sont utilisées pour lier des alliages de ces mêmes métaux. Lors du brasage, les pièces à assembler sont chauffées si fortement que la brasure peut s'écouler dans l'espace à braser. Le solidus de l'alliage doit être supérieur au liquidus du brasage. Pour les alliages métallo-céramiques, les brasures sont possibles avant et après la cuisson. Les brasures avant la cuisson ne doivent pas fusionner durant la cuisson de la céramique. La température de calcination la plus élevée doit, par conséquent, être inférieure au solidus de la brasure. Inversement, un brasage consécutif à la liaison céramique ne doit pas altérer la céramique durant sa cuisson. Le liquidus de cette brasure doit être inférieur aux températures de calcination les plus basses de la céramique.

Directives générales pour les brasures dentaires

Historique des numéros de charge

Si pour la réalisation d'un travail on utilise de la brasure provenant de charges différentes, tous les numéros de charges concernés doivent être mentionnés afin de garantir l'historique.

Choix judicieux de la brasure

Lors d'un brasage, les deux éléments que l'on veut rassembler doivent rester à l'état solide. Il est donc important que le métal d'apport (brasure) possède un point liquidus inférieur au point solidus de l'alliage de base.

Décapant

Pour empêcher une oxydation prématurée des surfaces à braser, il est important de les recouvrir avec un décapant avant chaque augmentation thermique transmise sur le travail. Les décapants appropriés pour tous les travaux de brasage des alliages précieux sont les suivants:

1. **Pâte à braser CM/Fluxor**, destinée au brasage à la flamme, dans une plage élevée de température.
2. **Décapant C/V-Flux**, produit liquide destiné au brasage effectué dans un four à céramique.

Revêtements pour braser

Le **revêtement pour braser** de Cendres+Métaux est spécialement destiné pour fixer les éléments que l'on veut braser. Les recommandations des producteurs de revêtements sont à respecter pour garantir un ajustage précis du travail après le brasage.

Préparation des surfaces à braser

L'espace idéal entre deux éléments à braser est de 0.05–0.20 mm. Dans ces conditions, la brasure sera aspirée dans la fente par la force de capillarité. Si l'espace est plus large, il faut alors préparer un morceau de métal de base et l'introduire dans la fente pour assurer la solidité du joint de brasage. Les surfaces de brasage doivent avoir au moins 6–9 mm² pour garantir la stabilité. Elles doivent être plus allongées dans le sens vertical qu'au sens horizontal pour mieux résister aux forces de mastication.

Rx only

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

Zone brasée poreuse

Après la finition et le polissage, les zones brasées ne doivent pas présenter de porosités ou de cavités qui seraient des sources de corrosion.

Refroidissement des travaux brasés

Les blocs de brasage ainsi que les travaux brasés à main levée sur flamme doivent refroidir lentement jusqu'à la température ambiante, ils ne doivent jamais être plongés dans l'eau. Les alliages à haute teneur en or et métaux précieux peuvent être décapés dans une solution chaude et propre d'acide sulfurique 10 vol.-% (H_2SO_4). Les autres alliages seront traités par sablage pour éliminer l'oxydation.

Remarque: Pour utiliser d'autres produits de décapage, il faut se conformer aux informations des producteurs respectifs.

Désinfection

Ces produits sont livrés non-stérilisés.

Avant chaque essai ou mise en bouche définitive, 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.

Mesure de précaution :

Les brasures **S.W 925** et **S.W 870** pour alliages non-précieux contiennent du nickel (Ni) et présentent donc un potentiel allergène.

Allergies (contre-indications)

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.

Propriétés physiques

Brasures	N° de commande		Indications			Couleur	Au- + Pt-Met.	Composition en % du poids									Autres
	Bande/rouleau	Baguette Ø 0.8 mm, longueur 200 mm	Brasage à la flamme pour alliage précieux	Brasage dans un four à céramique pour alliages précieux	Brasage à la flamme pour alliages non-précieux			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir	
S.G 700	010920	010875	✓	✓		Jaune	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00		2.00	0.05	
S.G 750	010894	010895	✓	✓		Jaune	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15				
S.G 810	010917	010916	✓	✓		Jaune	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40				
S.G 880	010919	010878	✓			Jaune	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00			0.10	
S.G 920	010975	010974	✓			Jaune	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80			0.10	
S.G 975	011002	011003	✓			Jaune	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20			0.05	Fe 0.10
S.G 1030	010823	010822	✓			Jaune	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00			0.05	
S.G 1055	010887	010888	✓			Jaune	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70				
S.G 1080	010820	010819	✓			Jaune clair	83.00	80.00	3.00		17.00						
S.G 1120	01050046	01050030	✓			Jaune pâle	80.10	75.10		5.00	18.90			1.00			
S.G 1155	-	010826	✓			Jaune pâle	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00				
S.W 870	010846	010845			✓	Blanc	80.00	80.00					9.50				Ni 10.50
S.W 925	010843	010842			✓	Blanc	76.50	76.50				3.00	5.00				Ni 13.50, Mn 2.00
S.W 1100	010911	010918	✓			Blanc	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00			1.00	0.10	
S.W 1125	01050045	01050031	✓			Blanc	95.50	85.00		10.50			4.50				

ISO 9333 Produits pour brasage à usage dentaire/Matières métalliques

Mode d'emploi particulier

Brasures	Formes de livraison Bandes / Rouleaux	Baguette L 200 mm Ø 0.8 mm	Intervalle de fusion °C	Température recommandée pour brasages dans le four à céramique °C	Produit auxiliaire recommandé
S.G 700	✓	✓	645–700	760 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 750	✓	✓	695–750	810 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 810	✓	✓	750–810	870 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 880	✓	✓	835–880	940 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 920	✓	✓	880–920	980 (T _L + 60 °C)	* / **
S.G 975	✓	✓	935–975		*
S.G 1030	✓	✓	990–1030		* / **
S.G 1055	✓	✓	1020–1055		*
S.G 1080	✓	✓	1060–1080		*
S.G 1120	✓	✓	1040–1120		*
S.G 1155		✓	1060–1155		* / ***
S.W 870	✓	✓	820–870		***
S.W 925	✓	✓	880–925		***
S.W 1100	✓	✓	1010–1100		*
S.W 1125	✓	✓	1005–1125		*

Produits auxiliaires pour le travail de brasage

	Décapant	Usage recommandé	Température de travail	Méthode de fonte
*	Pâte à braser CM / Fluxor	Brasages à la flamme d'alliages de métaux précieux	600–1160 °C	Mélange: propane / oxygène ou gaz naturel / air pression
**	Décapant C / V-Flux	Brasages dans un four à céramique après les cuissons	600–1000 °C	
***	Décapant pour alliages non-précieux / Solflux	Brasages à la flamme des alliages non-précieux avec des alliages précieux		

Brasures de Cendres+Métaux correspondant aux alliages de Cendres+Métaux

Important : L'usage d'une brasure non correspondante à l'alliage indiqué reste à l'entière responsabilité de l'utilisateur !

Alliages	Avant cuisson		Après cuisson		Alliages	Avant cuisson		Après cuisson	
Alliages céramo-métalliques									
Ceradelta®	S.G 1120		S.G 750		V-Gnathos® PF	S.G 1030		S.G 750	
Ceradelta® 2	S.G 1120		S.G 750		V-Gnathos® Plus	S.G 1030		S.G 750	
Cerafit	S.W 1100		S.G 750		V-Gnathos® Supra	S.G 1030		S.G 750	
Cerapall® 2	S.W 1125	S.G 1080	S.G 750		V-Supragold	S.G 1080		S.G 750	
Cerapall® 6	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750		V 92	S.W 1100		S.G 750	
Estetico® Actual	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Unique	S.G 975		S.G 750	
Estetico Avenir®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Alliages céramo-métalliques pour suprastructures d'implants				
Estetico Biennor CF®	S.G 1055				Estetico Implant® 32	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Blancor	S.W 1100		S.G 750		Estetico Implant® 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Estetico Implant® 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750	
Estetico® Economic	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 1	S.G 1030		S.G 750	
Estetico Focus®	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 2	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	
Estetico Helvetica®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Alliages non céramo-métalliques pour suprastructures d'implants				
Estetico Ideal H®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	Implantalloy 3	S.G 810	S.G 750		
Estetico Lumina PF®	S.G 975	S.G 1030		S.G 750	Alliages universels				
Estetico NewStart®	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Aurofluid® Plus	S.G 880		S.G 700	
Estetico® N2	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	BioEthic®	S.G 1030		S.G 810	S.G 750
Estetico® Opal	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	DGVO8 H	S.G 880		S.G 700	
Estetico® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Estetico Concorde®	S.G 880		S.G 700	
Estetico Prema H®	S.G 975		S.G 750		Estetico® Ecologic	S.G 920		S.G 700	
Estetico® Prestige	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	Estetico® Pal	S.G 920		S.G 700	
Estetico Prisma®	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	Pontor® 4 CF	S.G 880		S.G 700	
Estetico® Royal H	S.G 1055		S.G 810	S.G 750	StyleFluid CF	S.G 880		S.G 700	
Estetico® SN	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
Estetico® Special	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
Estetico® Unic	S.G 1080		S.G 810	S.G 750					
V-Classic	S.W 1125		S.G 750						
V-Delta® 450	S.W 1125		S.G 750						
V-Delta® SF	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750						
V-Delta® Special	S.W 1100		S.G 750						
V-Deltaloy	S.W 1100	S.G 1080	S.G 750						

Alliages

Brasures pour alliages conventionnels et céramo-métalliques

Alliages non céramo-métalliques

1 Star	S.G 750	S.G 700		
Aurofluid® 2 PF	S.G 810	S.G 750		
Aurofluid® 3	S.G 810	S.G 750		
Dentalor® 60	S.G 810	S.G 750		
Medior® 3	S.G 810	S.G 750		
Modulor® 3	S.G 810	S.G 750		
Neocast® 3	S.G 810	S.G 750		
Novopal® 3	S.G 810	S.G 750		
Opticast®	S.G 810	S.G 750		
Pagalin® 2	S.G 880	S.G 750		
Pagalinor® 2	S.G 810	S.G 750		
Pallorag® 33	S.G 810	S.G 750		
Pallorag® 35	S.G 810	S.G 750		
Pontor® 2	S.G 810	S.G 750		
Pontor® MPF	S.G 810	S.G 750		
Protor® 2	S.G 810	S.G 750		
Protor® 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro® 3	S.G 810	S.G 750		
Solaro® Special	S.G 810	S.G 750		
Strator 3	S.G 810	S.G 750		
Yellow Special	S.G 750	S.G 700		