

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, lon- gueur 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 | DGV08 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 | | |