

Indicaciones de uso:

La mezcla con soldaduras de tipos diferentes o parecidos está prohibida!

Durante en la soldadura 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, manos y respiración y uso de aspirador.

Con la edición de estas instrucciones de uso pierden validez todas las ediciones anteriores.

El fabricante declina cualquier responsabilidad referente a los daños causados por la no-observancia de Estas instrucciones de trabajo.

Indicación

Las soldaduras de metales preciosos se utilizan para la unión de aleaciones de metales preciosos. Durante el proceso de soldadura, las piezas que se desean unir se calientan hasta alcanzar una temperatura tan elevada que provoca que la soldadura fluya hacia el espacio de soldadura. La temperatura de solidus de la aleación debe ser superior a la del liquidus de la soldadura. Para las aleaciones de cerámica y metal existen soldaduras para antes y después de la cocción. Las soldaduras para antes de la cocción no deben fundirse durante el proceso de cocción cerámica. Por consiguiente, la temperatura de cocción máxima debe ser inferior a la temperatura de solidus de la soldadura. Por el contrario, al soldar con soldaduras para después de la cocción, éstas no deberían fundir la cerámica. La temperatura de liquidus de estas soldaduras debe ser inferior a las temperaturas mínimas de cocción de la cerámica.

Directrices generales para soldaduras dentales

Seguimiento de los números de remesa

Si para la realización de un trabajo se utiliza una soldadura procedente de diferentes remesas, deben mencionarse todos los números de remesas utilizadas afín de garantizar el seguimiento.

Selección adecuada de la soldadura

Durante el proceso de soldadura, los dos elementos a unir deben mantenerse en estado sólido.
Es importante que el metal que se añade (soldadura) presente un punto liquidus inferior al punto solidus de la aleación de base.

Decapante

Para impedir una prematura oxidación de las superficies a soldar, es importante cubrirlas con un decapante. Los decapantes apropiados para todos los trabajos de soldadura de las aleaciones preciosas son los siguientes:

1. **Pasta de soldar CM/Fluxor**, destinada a la soldadura a llama, en un amplio ámbito de temperaturas.
2. **Decapante C/V-Flux**, líquido destinado a la soldadura realizada en el horno para cerámica.

Revestimientos para soldar

El **revestimiento** de Cendres+Métaux para soldar está especialmente destinado a la fijación de los elementos a soldar. Las recomendaciones de los productores de revestimientos deben respetarse para garantizar un ajuste preciso del trabajo después de la soldadura.

Preparación de las superficies a soldar

El espacio idóneo entre dos elementos a soldar es de 0.05–0.20 mm. En estas condiciones, la soldadura será aspirada por capilaridad. Si el espacio es mayor, debe entonces prepararse un trozo de metal de base e introducirlo en la fisura para asegurar una correcta soldadura. Las superficies a soldar deben tener por lo menos 6–9 mm² para garantizar la estabilidad. Deben ser más altas que anchas para resistir mejor a las fuerzas másticatorias.

Rx only

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

Soldadura con porosidades

Después del acabado y pulido, las zonas soldadas no deben presentar porosidades o cavidades que serían fuentes de corrosión.

Enfriamiento de los trabajos soldados

Los objetos soldados deben enfriarse lentamente hasta temperatura ambiente. No deben nunca ser inmersos en agua.

Las aleaciones de alto contenido en oro y metales preciosos pueden decaparse en una solución de ácido sulfúrico al 10-% (H_2SO_4). Las otras aleaciones serán tratadas por arenado para eliminar el óxido.

Nota: Para la utilización de otros productos de decapado, conformarse a las informaciones del fabricante.

Desinfección

Estos productos se suministran no esterilizados.

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.

Medida de seguridad

Las soldaduras **S.W 925** y **S.W 870** para la soldadura de aleaciones no preciosas contienen níquel (Ni) y desarrollan potencial alérgico.

Alergias (contraindicaciones)

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.

Propiedades físicas

Soldaduras	Nº de pedido		Indicaciones			Color	Au- + Pt-Met.	Composición en % del peso									Otros
	Cinta/rollo	Varilla Ø 0.8 mm, L = 200 mm	Soldadura a llama para aleaciones preciosas	Soldadura de aleaciones preciosas en el horno para cerámica	Soldadura a llama para aleaciones no preciosas			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir	
S.G 700	010920	010875	✓	✓		Amarillo	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00		2.00	0.05	
S.G 750	010894	010895	✓	✓		Amarillo	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15				
S.G 810	010917	010916	✓	✓		Amarillo	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40				
S.G 880	010919	010878	✓			Amarillo	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00			0.10	
S.G 920	010975	010974	✓			Amarillo	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80			0.10	
S.G 975	011002	011003	✓			Amarillo	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20			0.05	Fe 0.10
S.G 1030	010823	010822	✓			Amarillo	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00			0.05	
S.G 1055	010887	010888	✓			Amarillo	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70				
S.G 1080	010820	010819	✓			Amarillo claro	83.00	80.00	3.00		17.00						
S.G 1120	01050046	01050030	✓			Amarillo pálido	80.10	75.10		5.00	18.90			1.00			
S.G 1155	-	010826	✓			Amarillo pálido	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00				
S.W 870	010846	010845			✓	Blanco	80.00	80.00					9.50				Ni 10.50
S.W 925	010843	010842			✓	Blanco	76.50	76.50				3.00	5.00				Ni 13.50, Mn 2.00
S.W 1100	010911	010918	✓			Blanco	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00			1.00	0.10	
S.W 1125	01050045	01050031	✓			Blanco	95.50	85.00		10.50			4.50				

ISO 9333 Soldaduras dentales/Materiales metálicos

Instrucciones de uso particulares

Soldaduras	Formas de suministro Cinta / rollo	Varillas L 200mm Ø 0.8mm	Intervalo de fusión °C	Temperatura recomendada para soldaduras en el horno para cerámica °C	Pasta para soldar recomendada
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		*

Materiales auxiliares para el trabajo de soldadura

	Decapante	Utilización recomendada	Temperatura de trabajo	Sistema de fusión
*	Pasta de soldar CM / Fluxor	Soldadura a llama para aleaciones de metales preciosos	600–1160 °C	Mezcla: Propano / oxígeno o gas natural / aire comprimido
**	Decapante C / V-Flux	Soldar en el horno para cerámica después de la cocción	600–1000 °C	
***	Decapante para aleaciones de metales no preciosos / Solflux	Soldadura a llama para aleaciones de metales no preciosos con aleaciones de metales preciosos		

Soldaduras de Cendres+Métaux correspondientes a las aleaciones de Cendres+Métaux

Importante: La combinación de una aleación con una soldadura diferente a la indicada, correrá bajo la responsabilidad del usuario!

Aleaciones	Antes de la cocción		Postcocción		Aleaciones	Antes de la cocción		Postcocción	
Aleaciones para la técnica ceramo-metálica									
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	Aleaciones ceramo-metálicas para supra-estructuras sobre implantes				
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	Aleaciones para la técnica convencional para supra-estructuras sobre implantes				
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	Aleaciones de uso universal				
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						

Aleaciones

Soldaduras para aleaciones para la técnica ceramo-metalica e convencional

Aleaciones para la técnica convencional

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		