

L2 Gebrauchsanweisung

Aufbrennfähige, hoch edelmetallhaltige Legierungen

(Produkte mit Artikelnummern im Anhang)

Vorsichtsmassnahmen

Das Mischen von verschiedenen Legierungen oder ähnlichen Legierungstypen untereinander ist nicht zulässig!

Beim Giessen abgedunkelte Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.

Beim Beizen Schutzbrille, säurefeste Handschuhe und Atemschutzmaske tragen.

Beim Beschleifen der Legierungsoberfläche Schutzbrille und Staubschutzmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten.

Mit Erscheinen dieser Arbeitsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung nachstehender Arbeitsanleitung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Bestimmungsgemässe Verwendung

Festsitzender und abnehmbarer Zahnersatz.

Produktbeschreibung

Hoch edelmetallhaltige Legierungen (Typ 4 gemäss ISO 22674) haben bei vorschriftsmässiger Verarbeitung ein feinkörniges, homogenes Gussgefüge und eine gute Korrosionsbeständigkeit und Biokompatibilität. Sie eignen sich für Brückenarbeiten mit kurzer und grosser Spannweite wie auch für Fräs- und kombinierte Arbeiten, sind vor und nach dem Brand lötbar und eignen sich auch für das Angiessen an vorfabrizierte Konstruktionselemente. Bestimmungsgemäss Verwendung Fest sitzender und abnehmbarer Zahnersatz.

Erwarteter klinischer Nutzen

Wiederherstellung der Kaufunktion und Verbesserung der Ästhetik.

Qualifikation

Das Wissen eines professionellen Zahnarztes bzw. einer Zahnärztin und Zahntechnikers/-in ist erforderlich. Die Gebrauchsanweisung muss ständig verfügbar sein und vor der ersten Anwendung vollständig gelesen werden. Die Fertigung darf nur von qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden. Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux.

Nebenwirkungen

Bei Patienten mit einer bestehenden Allergie auf ein oder mehrere Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden. Bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie auf ein oder mehrere Elemente einer Legierung darf die Legierung nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Rückverfolgbarkeit Losnummern

Werden unterschiedliche Losnummern von einer Legierung für die Herstellung einer Arbeit eingesetzt, müssen alle betreffenden Losnummern notiert werden, um die Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können.

Desinfektion

Alle Teile müssen vor Gebrauch mit einem hochwirksamen Desinfektionsmittel desinfiziert werden. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zu Dosierung und Einwirkzeit. Achten Sie bei der Auswahl des Desinfektionsmittels darauf, dass es:

- für die Reinigung und Desinfektion von dental-prothetischen Komponenten geeignet ist,
 - mit den Werkstoffen der zu reinigenden und desinfizierenden Produkte kompatibel ist und
 - eine geprüfte Wirksamkeit bei der Desinfektion besitzt.
- Wir empfehlen die Verwendung einer ortho-Phthalaldehyd(OPA)-Lösung wie beispielsweise Cidex® OPA-Lösung. Befolgen Sie strikt die Herstellerangaben.

Generelle Informationen

Modellieren

Übliche Modellationstechnik für die Gerüst-Herstellung. Minimaldicke des Waxes 0.4 mm. Bei Brückenarbeiten muss beachtet werden, dass die Verbindungsstellen einen Querschnitt von mindestens 6–9 mm² aufweisen. Durch das Modellieren von Girlanden oder inlayförmigen Verstärkungen im palatinalen Bereich kann die Stabilität noch zusätzlich erhöht werden. Das Anbringen von Luftabzugskanälen und Kühlrippen verbessert das Gussresultat.

Gusskanäle

Es kann sowohl direkt (Ø 3.5 mm Wachsdraht) wie auch indirekt mit Querbalken (Ø 5.0 mm) angestiftet werden. Die Zuführungen zu den Zwischengliedern sollten ca. Ø 4 mm betragen.

Massive Kronen- und Brückenanteile können durch Kühlrippen (ca. Ø 1.0 mm) in der Gussqualität verbessert werden. Dabei sollen die Wachsobjekte ausserhalb des thermischen Zentrums, d.h. nahe der Zylinderwand und ungefähr 5 mm vom oberen Zylinderende entfernt liegen. Für Einzelkronen und Brücken bis max. 3 Elemente empfiehlt sich der Ringgusskanal, welcher eine optimale Position der Elemente im Zylinder und dadurch eine gesteuerte Abkühlung gewährleistet.

Einbetten

Stahlzylinder für eine ungehinderte Expansion der Einbettmasse mit Einlegestreifen auskleiden.

Für diesen Legierungstyp sind folgende Einbettmassen von Cendres+ Métaux geeignet:

uniVest Plus: Universelle phosphat-gebundene, graphit- und gipsfreie Einbettmasse

CM-20: graphitfreie Einbettmasse auf Quarz und Cristobalitisbasis

uniVest Rapid: graphitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse

Gipsgebundene Einbettmassen dürfen für diese Legierungstypen nicht verwendet werden!

Schnellgusstechnik: die Verwendung von ausbrennbaren Kunststoffteilen kann zu Abplatzungen in der Einbettmasse führen.

Vorwärmen

Die spezifischen Daten der Einbettmasse (Abbindezeit etc.) sind zu beachten. Die Vorwärmtemperatur muss je nach Muffelgrösse 20 – 45 min gehalten werden.

Wiederverwendung der Legierung

Nur einwandfrei gereinigte, mit Aluminiumoxid gestrahlte Gusskanäle und Gusskegel verwenden und mindestens $\frac{1}{3}$ Neumaterial zugeben.

Giessen

Beachten Sie bitte die Giesstemperatur der Legierung. Die Legierung kann mit den herkömmlichen Giessanlagen geschmolzen werden. Die empfohlenen Druckverhältnisse Propan (0.5 bar) / Sauerstoff (1.0 bar) auf dem Brenner vor dem Giessen prüfen und einstellen. Nur so kann eine für den Guss entscheidende neutrale Flamme eingestellt werden, ohne Gas- und Sauerstoffüberschuss. Vor dem Aufschmelzen eine Prise Schmelzpulver begeben. Bei widerstandsbeheizten Gussgeräten die Legierung erst begeben, wenn Ofen und Tiegel die Giesstemperatur erreicht haben. Schmelzpulver: kristallisierte Borsäure.

Vermeidung von porösen Güssen

Das Gussobjekt muss zur Vermeidung einer übermässigen Korrosion nach Ausarbeitung und Politur eine lunker- und porenfreie Oberfläche aufweisen.

Abkühlen von Gussobjekten

Gusszylinder nach dem Guss nicht abschrecken, sondern langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Ausarbeiten

Die Oberfläche bearbeiten Sie idealerweise mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern und überschleifen Sie anschliessend gleichmässig mit keramisch gebundenem Schleifkörper.

Löten

Wir empfehlen das Löten mit einem Propan / Sauerstoffbrenner, und der CM Lötpaste. Eine dunkle Schutzbrille dient der besseren Lötkontrolle. Der Lötblock soll so gestaltet werden, dass die Stabilität gewährleistet ist. Eine Lötfläche von 0.1 – 0.2 mm mit möglichst parallelwandigen Flächen gewährleistet eine sichere Verbindung.

Abbeizen

Nach dem Aufbrennen oder Löten in warmer, reiner 10 Vol.-% Schwefelsäure (H₂SO₄) abbeizen. Hinweis: Bei Verwendung anderer Beizmittel sind die Angaben der jeweiligen Hersteller zu beachten.

Thermische Behandlung (fakultativ)

Einige Legierungen besitzen nach dem Guss noch nicht ihre maximalen mechanischen Eigenschaften. Für Brücken mit grossen Spannweiten und für Arbeiten mit Konstruktionselementen aus Kunststoff, die nicht mit Keramik verblendet werden, muss die Arbeit deshalb nach dem Guss (gereinigte Gerüste, Eingusskanäle noch nicht abgetrennt) einer thermischen Behandlung im Keramikofen unterzogen werden (Angaben für die thermische Behandlung siehe rückseitige Tabelle). Diese Behandlung bietet zusätzlich folgende Vorteile: Die Gerüste lassen sich wesentlich einfacher überarbeiten. Überlappungen der Legierung beim Beschleifen können vermieden werden. Mögliche Spannungen im Gerüst, die beim Guss entstanden sind, werden abgebaut (Brennaten siehe spezielle Verarbeitungshinweise auf umseitiger Tabelle).

Vergoldung von Gerüstoberflächen

Das Vergolden geschieht auf Risiko des Anwenders.

Politur

Freiliegende Metallflächen müssen nach dem letzten Brand hochglanzpoliert werden, um die anhaftende Oxidschicht vollständig zu entfernen.

Kennzeichnungen auf der Verpackung/Symbole

	Herstellungsdatum
	Hersteller
REF	Katalognummer
LOT	Chargencode
QTY	Quantität
	Gebrauchsanweisung beachten URL: cmsa.ch/docs
Rx only	Achtung: Laut US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur durch einen Arzt oder auf Anordnung eines Arztes verkauft werden.
  0483	Cendres + Métaux Produkte mit der CE-Kennzeichnung erfüllen die entsprechenden Europäischen Anforderungen.

Gebrauchshinweise

Legierungen	Kat. Nr.	Indikation						Zusammensetzung %															
		a	b	c	d	e	f	Au + Pt Metalle	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Weitere	
V-Deltaloy	01050001							85.28	54.20		31.04	4.83				8.99	0.90	0.01	0.03				
V-Delta Special	01050028							78.10	52.50		25.54	17.00	0.20	3.50	0.20	1.00		0.02	0.04				
V-Delta SF	01050017							90.00	51.50		38.40					8.50	1.50		0.10				
Esteticor® Economic	010617							75.50	50.00	0.45	25.00	19.00		1.00	1.00	3.50		0.05					
Esteticor® Plus	010620							84.10	45.00		38.90	5.00	0.40	0.50		8.60	1.40		0.20				
Esteticor® Accurate 40	01000112							77.00	40.00		36.80	13.30				9.50	0.20		0.20				
Esteticor® Implant 58	01000030							87.50	58.50		28.85	8.00		4.50				0.05	0.10				

a Inlays, Onlays, 3/4-Kronen
 b Einzelkronen
 c Brücken kleine Spannweiten
 d Brücken grosse Spannweiten
 e Fräsarbeiten
 f Klammern, kleine und grosse Verbinder

Legierungen	Physikalische Eigenschaften					Mechanische Eigenschaften							
	WAK 10 ⁻⁶ K ⁻¹		Dichte g/cm ³	Schmelzintervall °C	Elastizitätsmodul GPa	Härte HV5		Dehngrenze Rp 0.2% MPa		Zugfestigkeit (Rm) MPa		Bruchdehnung A5 %	
	(25-500°C)	(25-600°C)				Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand
V-Deltaloy	14.1	14.3	14.7	1115-1295	125	250	255		635		865		9
V-Delta Special	14.7	14.9	14.4	1155-1265	115	205	250		510		705		7
V-Delta SF	13.6	13.9	14.5	1210-1310	115	225	245		525		790		25
Esteticor® Economic	14.8	15.1	14.0	1145-1255	120	205	235		535		750		15
Esteticor® Plus	13.9	14.2	13.8	1115-1285	135	235	260		580		865		23
Esteticor® Accurate 40	14.1	14.4	13.6	1210-1295	125	235	245		490		715		15
Esteticor® Implant 58	13.9	14.0	15.1	1215-1305	120	240	260		610		820		13

Legierungen	Lote				Laserschweißdraht	Verarbeitungshinweise		
	Vor dem Brand		Nach dem Brand			Vorwärmen °C	Tiegel	Giestemperatur °C
V-Deltaloy	S.W 1100	S.G 1080	S.G 750		LW N° 3	850	②	1450
V-Delta Special	S.W 1100		S.G 750		LW N° 3	850	②	1450
V-Delta SF	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750		LW N° 3	850	②	1450
Esteticor® Economic	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	LW N° 2	850	② ③	1390–1420
Esteticor® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	LW N° 2	850	② ③	1430–1460
Esteticor® Accurate 40	S.W 1125		S.G 750		LW N° 2	850	② ③	1400–1450
Esteticor® Implant 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750		LW N° 3	850	② ③	1405–1455

① = Graphittiegel = Universal-Keramik-Schmelzmulde = Glaskohlenstofftiegel

Legierungen	Empfohlene Giessverfahren (nicht bindend)						Thermische Behandlung der Gerüste vor dem Ausarbeiten (fakultativ)	Weichglühen	Aushärten	Überarbeiten der Gerüsto- flächen mit keramisch gebundenen Schleifkörpern
	Flamme Propangas/ Sauerstoff Nachschmelzzeit 5–10 s	Vakuum-Druckguss mit elektrisch beheiz- tem Widerstandsofen Nachschmelzzeit 40–60 s	Zentrifugalguss mit elektrisch beheiztem Widerstandsofen Nachschmelzzeit 40–60 s	Hochfrequenz Induktion atmosphärisch Nachschmelzzeit 5–10 s	Hochfrequenz Induktion unter Schutzgas Nachschmelzzeit 5–10 s					
V-Deltaloy	✓	✓	✓	✓	✓		900°C / 15 min / H ₂ O	600°C / 15 min / air*	✓	
V-Delta Special	✓	✓	✓	✓	✓		900°C / 15 min / H ₂ O	600°C / 15 min / air*	✓	
V-Delta SF	✓	✓	✓	✓	✓		900°C / 15 min / H ₂ O	600°C / 15 min / air*	✓	
Esteticor® Economic	✓	✓	✓	✓	✓	950°C / 10 min			✓	
Esteticor® Plus	✓	✓	✓	✓	✓	950°C / 10 min			✓	
Esteticor® Accurate 40	✓	✓	✓	✓	✓				✓	
Esteticor® Implant 58	✓	✓	✓	✓	✓	600°C / 15 min			✓	

* Vor dem Aushärten weichglühen

Legierungen	Abstrahlen mit nicht rezykliertem Aluminiumoxyd (Al ₂ O ₃) 50µm (2-4 bar)	Reinigen mit Dampfstrahlgerät	Oxidationsbrand		Absäuren nach dem Oxidbrand in warmer, reiner 10 Vol.-% Schwefelsäure (H ₂ SO ₄)	Abstrahlen nach Oxidbrand mit nicht rezykliertem Aluminiumoxyd (Al ₂ O ₃) 50µm (2-4 bar)
			mit Vakuum	ohne Vakuum		
V-Deltaloy	✓	✓		950°C / 10 min		
V-Delta Special	✓	✓		950°C / 10 min		
V-Delta SF	✓	✓		950°C / 10 min		
Estetico [®] Economic	✓	✓		960°C / 5 min		✓
Estetico [®] Plus	✓	✓		960°C / 5 min		✓
Estetico [®] Accurate 40	✓	✓		960°C / 5 min		✓
Estetico [®] Implant 58	✓	✓		900°C / 10 min		✓

Legierungen	Aufheizrate max.	Keramikverblendung: Abkühlphase nach dem Brennen					
		Keramiken < 900°C			Keramiken > 900°C		
		Langzeit	Normal	Schnell	Langzeit	Normal	Schnell
V-Deltaloy			■		■	■	
V-Delta Special			■	■	■	■	
V-Delta SF			■	■		■	■
Estetico [®] Economic		■	■		■	■	
Estetico [®] Plus			■			■	
Estetico [®] Accurate 40			■			■	
Estetico [®] Implant 58			■			■	

Nicht bindend, unbedingt auch die Angaben der Keramikersteller beachten!

 **CENDRES⁺
MÉTAUX**

 Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne
Phone +41 58 360 20 00
Fax +41 58 360 20 10
info@cmsa.ch
www.cmsa.ch

  Rx only
0483