

Fils: mode d'emploi

(Produits avec référence d'article en annexe)

Conseils d'utilisation

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.

Utilisation conforme

Prothèse dentaire amovible.

Description du produit

Les fils en alliages de métaux précieux sont utilisés comme éléments de maintien (crochet) dans les prothèses amovibles.

Bénéfice clinique escompté

Restauration de la mastication et amélioration de l'aspect.

Qualification

Les connaissances d'un dentiste et d'un technicien-dentiste professionnels sont requises. Le mode d'emploi doit être disponible en permanence et être lu en entier avant la première utilisation. La fabrication ne doit être réalisée que par du personnel technique qualifié. Veuillez vous adresser à votre représentant Cendres+ Métaux pour tout renseignement ou obtenir de plus amples informations.

Effets secondaires

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.

Traçabilité des numéros de lots

Si pour la réalisation d'un travail on utilise du fil provenant de charges différentes, il faut noter tous les numéros de lots concernés afin de pouvoir assurer la traçabilité.

Déformation à froid

Le pliage d'un fil livré à l'état mou (déformation à froid) conduit à une déformation de sa structure ainsi qu'à un durcissement de ce dernier. Lorsque le fil ne peut plus être plié facilement, il est absolument nécessaire de le soumettre à un traitement intermédiaire de recuit mou.

Conseils pour la technique de pliage

Pour le pliage des fils à l'aide d'instruments (pinces), il faut veiller à ce qu'aucun dommage ne survienne comme par exemple des entailles. En effet, ces dernières peuvent conduire à des fractures à ce niveau.

Traitement de recuit mou

Il est réalisé dans un four à céramique à 700°C pendant 10 minutes pour Elasticor suivi d'une immersion immédiate dans l'eau.

Durcissement

Il s'effectue par un traitement de recuit dans un four à céramique à 400°C pendant 15 min suivi d'un refroidissement lent à température ambiante.

Consignes pour la finition

Après le façonnage d'un crochet, il doit subir un traitement de recuit mou et un durcissement. L'alliage obtiendra ainsi ses propriétés mécaniques optimales.








Décapage

Après chaque traitement thermique (brasage, recuit ou durcissement) le fil peut être décapé dans une solution chaude d'acide sulfurique (H₂SO₄) 10 vol. %.

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

Polissage


Après le façonnage, le durcissement et le décapage, toutes les surfaces doivent être polies et brillées pour éliminer complètement toute la couche d'oxydation.

Marquages sur l'emballage/symboles	
	Date de fabrication
	Fabricant
	Numéro de catalogue
	Numéro de lot
	Quantité
	Consulter le manuel d'utilisation URL: cmsa.ch/docs
Rx only	Attention : selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu qu'à des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.
	Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences européennes.

Propriétés physiques et mécaniques															
Alliages	Couleur	Composition en % du poids								Intervalle de fusion °C	Dureté HV 5				Module d'élasticité GPa
		Au + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir		mou	durci			
Elasticor	Jaune	74.5	61.0	13.5		16.5	9.0			950-1050	700°C/10'/H2O	HV 205	400°C/15'/air	HV 285	96

Fils ronds, formes de livraison			
	N° cat.	Diamètre	Longueur
		mm	mm
Elasticor	010264	1.00	200
Elasticor	010266	1.10	200
Elasticor	010267	1.15	200
Elasticor	010268	1.20	200

 **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