

# L6 Modo d'uso

Leghe Ag-Pd-Au per la tecnica convenzionale per intarsi, corone e ponti

(Prodotti con numeri di catalogo in appendice)

## Precauzioni

Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile è inammissibile!

Portare occhiali scuri e guanti di protezione durante la fusione.

Proteggere occhi, mani e respirazione durante il decapaggio.

Proteggere occhi e respirazione durante la rifinitura con strumenti rotativi e utilizzare un aspiratore.

Con questa nuova direttiva d'utilizzazione vengono annullate automaticamente tutte le edizioni precedenti.

La casa produttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati da un non corretto utilizzo.

## Uso conforme

Protesi fissa e rimovibile.

## Descrizione del prodotto

Queste leghe Ag-Pd-Au per la tecnica convenzionale presentano una più stretta tolleranza di lavorazione rispetto alle leghe ad alto contenuto aureo e a basso contenuto aureo.

Questo gruppo include leghe con svariate proprietà meccaniche e fisiche. È quindi possibile scegliere la lega che, per la sua composizione, meglio si adatta al tipo di manufatto da realizzare. Queste leghe sono facilmente brasabili e sono indicate anche per la tecnica di sovrافusione.

## Beneficio clinico atteso

Ripristino della funzione masticatoria e miglioramento dell'estetica.

## Qualifica professionale

Sono richieste le conoscenze e competenze di odontoiatri e odontotecnici professionisti. Le istruzioni per l'uso devono essere tenute sempre a portata di mano e devono essere lette integralmente prima del primo utilizzo del prodotto. La procedura deve essere eseguita esclusivamente da professionisti qualificati. Per ulteriori informazioni e chiarimenti contattare il proprio rappresentante Cendres+Métaux.

## Effetti collaterali

Nel caso di paziente allergico a uno o più elementi di una lega, questa non deve essere usata. È consigliabile sottoporre preventivamente il paziente, che si suppone allergico a uno o più elementi della lega, ad un test allergologico per verificare la tollerabilità al prodotto.

## Reperibilità dei numeri di lotto

Se per la realizzazione di un lavoro odontoprotesico si utilizza una lega da lotti diversi, tutti i numeri dei lotti devono essere menzionati per garantire la reperibilità.

## Disinfezione

Prima dell'uso, tutte le parti devono essere disinfettate con un disinfettante ad alto livello. Rispettare le istruzioni del produttore per il dosaggio e il tempo di esposizione. Nella scelta del disinfettante è necessario accertarsi che il prodotto:

- sia idoneo alla pulizia e disinfezione di componenti per protesi dentali,
- sia compatibile con i materiali dei prodotti da pulire e disinfettare, e
- possieda un'efficacia di disinfezione comprovata.

Si consiglia di utilizzare una soluzione a base di ortoftaldeide (OPA), ad es. Cidex® OPA Solution. Rispettare rigorosamente le istruzioni del produttore.

## Modo d'uso generale

### Modellazione

Tecnica di modellazione usuale per la progettazione delle armature. Spessore minimo della cera: 0.4 mm. La connessione tra due elementi deve presentare una sezione di auteno 6–9 mm<sup>2</sup>. Per ottenere un'armatura più stabile si consiglia di aumentare il bordino metallico sulle parti linguali e palatali. La posa di sfiatatoi e di perni di raffreddamento migliora il risultato della colata.

### Alimentazione

Utilizzare perni di colata in cera ( $\varnothing$  3.5 mm) facendo ricorso a sistemi di alimentazione diretta o indiretta con barra stabilizzatrice ( $\varnothing$  5 mm). È consigliato per i raccordi conduttori agli elementi intermediari, un diametro di 4 mm. Prevedere delle uscite (1 mm) per migliorare la qualità delle corone o dei ponti massicci.

I modelli in cera sono da posizionare al di fuori dal centro termico, in prossimità quindi delle pareti del cilindro e a circa 5 mm dalla sua estremità. Per elementi singoli e ponti fino a tre elementi, si raccomanda l'uso di volantini in cera che consentono di ottenere un posizionamento ideale nel cilindro e di conseguenza un raffreddamento appropriato dei pezzi fusi.

### Messa in rivestimento

Tapezzare l'interno del cilindro metallico (per es. cilindro conico) con carta ignifuga (sostituto dell'amianto).

Evitare di oltrepassare i 700°C durante il preriscaldamento se utilizzate dei rivestimenti a base di gesso. L'assorbimento di zolfo renderebbe fragile la lega. Allo stato fluido, le leghe a base di palladio assorbono carbonio. per questo motivo andrebbe evitato l'uso di rivestimenti grafitati. Bisogna pure prestare attenzione affinché queste leghe siano fuse unicamente nei crogioli refrattari o in carbonio vetrato, ciò per evitare la fragilità della lega nelle fusioni successive.

Per questo tipo di lega sono indicate le seguenti masse da rivestimento di Cendres+Métaux:

**uniVest Plus:** massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite e di gesso

**CM-20:** massa da rivestimento a base di quarzo e cristobalite, priva di grafite

**uniVest Rapid:** massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite

**Tecnica di fusione rapida** (tecnica speed): l'uso di componenti in resina calcinabili può causare distacchi della massa da rivestimento..

### Preriscaldamento

Attenersi alle istruzioni del fabbricante del rivestimento (tempi di presa, di preriscaldamento etc). La temperatura di preriscaldamento deve essere stabilizzata secondo la grandezza del cilindro tra 20 e 45 minuti.

### Riutilizzazione della lega

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifusi con l'aggiunta di  $\frac{1}{3}$  di lega nuova.

### Fusione

Fondere la lega con i sistemi abituali per questo tipo di leghe. Durante la fusione alla fiamma è essenziale la regolazione precisa della pressione del propano (circa 0.5 bar) e ossigeno (circa 1.0 bar). Per ottenere una fiamma neutra evitare l'eccesso di gas. Prima di fondere la lega aggiungere un pizzico di flux.

Flux: acido bórico

### Superfici perfette dopo la fusione

Dopo la rifinitura e la lucidatura delle superfici di colata, la superficie deve essere senza porosità per evitare delle corrosioni.

### Raffreddamento della fusione

Dopo la fusione, lasciar raffreddare lentamente il cilindro temperatura ambiente. Non raffreddare la fusione nell'acqua.

### Rifinitura

Sgrossare gli elementi asportandone un leggero strato con frese extra-fini a lame sovrapposte o incrociate. Lo sgrassaggio si può anche effettuare con punte montate a bassa velocità.

### Saldatura

Consigliamo la saldatura con un cannello propano/ossigeno e con la pasta per saldare CM. Occhiali a lenti scure permettono di avere un migliore controllo della saldatura. Il modello per la saldatura va elaborato in modo di garantire la stabilità. Uno spazio per la saldatura di 0.1–0.2 mm con pareti il più parallele possibili rinforza la buona qualità della saldatura.

### Decapaggio

Dopo la fusione o la saldatura, decapare in acido solforico ( $H_2SO_4$ ) puro e caldo diluito a 10 % volumi.

Nota: Se utilizzate altri prodotti decapanti, le raccomandazioni del produttore devono essere rispettate.

**Trattamento termico (facoltativo)**

Le leghe ceramo metalliche ad alto contenuto d'oro non raggiungono le massime proprietà meccaniche dopo la fusione. Per la realizzazione dei ponti di dimensioni estese e per lavori con attacchi in resina calcinabile che non devono essere coperte con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni. (Per cotture vedi tabella sul retro).

**Doratura su armature**

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

**Lucidatura**

Le superfici metalliche visibili sono da lucidare eliminando l'ossidazione.

**Etichettatura della confezione/ simboli**

Data di produzione



Fabbricante



Numero di catalogo



Numero di lotto



Quantità

Consultare le istruzioni per l'uso  
URL: [cmsa.ch/docs](http://cmsa.ch/docs)

Rx only

Avvertenza: le leggi federali USA limitano la vendita di questo dispositivo ai soli medici o dietro prescrizione di un medico.



0483



I prodotti Cendres+Métaux marcati CE soddisfano i corrispondenti requisiti delle direttive europee.

## Istruzioni per l'uso

Leghe	N° cat.	Indicazione	Tipo (ISO 22674)	Indicazione						Composizione %													
				a	b	c	d	e	f	Metalli di Au + Pt	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe
<b>Strator 3</b>	010675	3			●	●	●	●	●	40.00	20.00		19.95	40.00			4.00	16.00			0.05		
<b>Pagalinor 2</b>	01050024	4	■	■	■					31.41	12.50		18.90	53.65	14.29		0.65				0.01		
<b>Pallorag 33</b>	010651	4		■	■	■	■			30.00	10.00		20.00	59.50	9.50		1.00						
<b>Pagalin 2</b>	01050012	4	■	■	■					26.05	3.00		23.00	65.00	6.45		0.50	2.00		0.05			



a Inlays, onlays, corone ¾



b Corone singole



c Ponti di dimensioni ridotte



d Ponti di dimensioni estese



e Lavori fresati



f Ganci, connettori piccoli e grandi

Leghe	Proprietà fisiche			Proprietà meccaniche											
	Densità g/cm³	Intervallo di fusione °C	Modulo di elasticità GPa	Durezza HV5			Limite di elasticità Rp 0.2% MPa			Resistenza alla trazione (Rm) MPa			Allungamento A5 %		
				Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato
<b>Strator 3</b>	11.4	855-900	75	175	125	165*	315	230	305*	535	465	530*	5	7	5*
<b>Pagalinor 2</b>	11.1	900-980	110	185	135	240*	430	300	340*	550			22	25	12*
<b>Pallorag 33</b>	10.9	935-1020	95	170	135	230	430	280	615	575	505	810	15	24	9
<b>Pagalin 2</b>	10.8	975-1070	95	175	135	230*	390	250	400*	580			22	20	7*

\* Autoindurente al 100% dopo raffreddamento nel cilindro o nel blocco di saldatura altrimenti modo d'uso particolare.

Leghe	Saldami		Filo per saldatura	Istruzioni d'uso		
	Saldame principale	Saldame secondario		Preriscaldamento °C	Crogioli	Temperatura di colato °C
<b>Strator 3</b>	S.G 810	S.G 750	non saldabile	700	② ③	1010–1060
<b>Pagalinor 2</b>	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	650–680	②	1180
<b>Pallorag 33</b>	S.G 810	S.G 750	LW N° 7	700	② ③	1120–1170
<b>Pagalin 2</b>	S.G 880	S.G 750	LW N° 7	630–680	②	1270

① = Crogioli di grafite = Crogioli universali di ceramica = Crogioli di carbonio vetroso

Leghe	Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)					Modo d'uso particolare		
	Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon	Stemperare	Temperare	Proiezione di perle di vetro 50 µm
	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 20–40 s	Tempo di mantenimento della fusione 20–40 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s			
<b>Strator 3</b>	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 / air*	✓
<b>Pagalinor 2</b>	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	375°C / 15 / air*	✓
<b>Pallorag 33</b>	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400°C / 15 / air*	✓
<b>Pagalin 2</b>	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H <sub>2</sub> O	450°C / 15 / air*	✓

\* Stemperare prima della tempera

 **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