

L4 Instrucciones de uso

Aleaciones de alto contenido de oro para la técnica convencional

(Productos con números de catálogo en el anexo)

Medidas de precaución

¡La mezcla con aleaciones de tipos diferentes o parecidos está prohibida!

Durante el colado 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 y respiración y uso de aspirador.

Esta nueva directriz de utilización anula automáticamente todas las ediciones precedentes.

La fabricante declina cualquier responsabilidad por los daños resultantes de la no observación de las siguientes instrucciones de uso.

Uso previsto

Prótesis dental fija y extraíble.

Descripción del producto

Este grupo de aleaciones para la técnica convencional con alto contenido de oro incluye aleaciones con diferentes propiedades mecánicas y físicas. Por eso su ámbito de aplicación es más amplio. Las aleaciones de tipo 2 (alta dureza) son especialmente adecuadas para inlays y puentes de poca envergadura. Las de tipo 4 (dureza extra alta) se han diseñado especialmente para puentes de gran envergadura, trabajos de fresado y trabajos combinados con elementos de diseño. Estas aleaciones se pueden soldar sin problema y son adecuadas para la técnica de vaciado. Son autopolimerizables cuando se enfrían lentamente a temperatura ambiente en el cilindro o el bloque de soldadura. De esta forma se ahorra el tratamiento térmico.

Utilidad clínica prevista

Restablecimiento de la función masticatoria y mejora de la estética.

Cualificación

Se precisan los conocimientos de un odontólogo y un protésico dental profesional. Las instrucciones de uso deben estar siempre disponibles y leerse por completo antes del primer uso. La fabricación sólo la debe llevar a cabo personal cualificado. Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+ Métaux.

Efectos secundarios

Una aleación no debe ser utilizada en pacientes alérgicos a uno o varios de los 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.

Seguimiento de los números de lote

Si para la realización de un trabajo se utiliza una aleación procedente de diferentes lotes, deben mencionarse todos los números de lotes utilizados para garantizar el seguimiento.

Desinfección

Todos los componentes se deben desinfectar antes del uso con un desinfectante de alto nivel. Siga las instrucciones del fabricante sobre dosificación y tiempo de exposición.

A la hora de elegir un desinfectante, asegúrese de que:

- sea adecuado para la limpieza y desinfección de componentes protésicos dentales,
- sea compatible con los materiales de los productos que va a limpiar y desinfectar y
- posea eficacia demostrada de desinfección.

Recomendamos usar una solución de ortoftaldehído (OPA), como Cidex® OPA. Siga estrictamente las instrucciones del fabricante.

Información general

Modelado

Técnica de modelado convencional para la confección de armazones metálicos. El espesor mínimo de la cera es de 0.4 mm. En trabajos de puentes las conexiones deben tener una sección mínima de 6–9 mm². Para obtener conexiones más robustas se pueden modelar refuerzos en la parte palatina. La adaptación de aletas y canales respiraderos mejoran la calidad del colado.

Canales de colado

Utilizar bebederos de colado de cera (Ø 3.5 mm) con sistema de alimentación directo o indirecto con barra estabilizadora (Ø 5 mm). En las uniones para elementos intermedios, se aconseja un diámetro de 4 mm. Prever canales de evacuación (aprox. Ø 1 mm) para mejorar la calidad de los colados de coronas o de puentes macizos. Los modelos de cera deben posicionarse fuera del centro térmico, es decir cerca de la pared del cilindro y aprox. a 5 mm de su extremidad. Para piezas unitarias y puentes de hasta 3 elementos, se recomienda utilizar volantes de cera que permiten obtener un posicionamiento ideal en el cilindro y un enfriamiento adecuado de las piezas coladas.

Puesta en revestimiento

Recubrir el interior del cilindro metálico con papel ignífugo (sustituto del amianto).

Para este tipo de aleación son aptas las siguientes masas de revestimiento de Cendres+ Métaux:

uniVest Plus: masa de revestimiento universal a base de fosfato, sin grafito ni yeso

CM-20: masa de revestimiento sin grafito a base de cuarzo y cristobalita

uniVest Rapid: masa de revestimiento a base de fosfato, sin grafito

Técnica de precalentamiento rápido: el uso de piezas de plástico calcinables puede provocar desconchados en la masa de revestimiento.

Precalentamiento

Seguir las instrucciones del fabricante del revestimiento (tiempo de fraguado, grados de temperatura, etc...). La temperatura de precalentamiento debe estabilizarse, según el tamaño del cilindro, entre 20 y 45 minutos.

Reutilización de la aleación

Sólo se deben volver a fundir conos y bebederos perfectamente limpios, arenados con óxido de aluminio y agregando al menos 1/3 de material nuevo.

Fundición

Fundir la aleación con los equipos habituales para este tipo de aleación. Para la fundición con llama, respetar el ajuste correcto de las presiones de propano (aprox. 0.5 bares) / oxígeno (aprox. 1.0 bar) para obtener una llama neutra (evitar el exceso de gas). Espolvorear un poco de flux antes de fundir.

Flux: ácido bórico

Estado de superficie de los colados

Después del acabado y pulido, la superficie de los colados debe estar exenta de porosidades para evitar una corrosión.

Enfriamiento de los colados

Después del colado, los cilindros deben enfriarse lentamente hasta temperatura ambiente. No enfriarlos en el agua.

Desbastado

Desbastar las estructuras con fresas extra-finas de dentado escalado o cruzado. También se puede desbastar con piedras de corindón, a baja velocidad.

Soldaduras

Recomendamos soldar con un soplete propano/oxígeno y con la pasta para soldar CM. Unas gafas de cristales oscuros permiten observar y controlar mejor la soldadura. Confeccionar un modelo para soldar de manera que se asegure una estabilidad durante el enfriamiento rápido. Una separación de 0.1–0.2 mm entre las zonas a soldar, con el máximo paralelismo posible, reforzará la buena calidad de la soldadura.

Decapado

Después de colar o de soldar se efectúa el decapado en una solución limpia y caliente de ácido sulfúrico (H_2SO_4) al 10 % vol.

Advertencia: si utiliza otros productos decapantes, deben respetarse las recomendaciones de uso del fabricante.

Tratamiento térmico (opcional)

Después del colado, las aleaciones para la técnica ceramo-metálica de alto contenido de oro no presentan todavía sus máximas propiedades mecánicas.








Para la realización de puentes de tramos largos y trabajos con ataches en plástico calcinable que no deben ser sometidos a cocción de cerámica, existe la posibilidad de someter el armazón a una simulación de cocción en el horno de cerámica (El colado debe estar limpio, los canales de colado no deben ser seccionados). Este tratamiento térmico adicional aporta las siguientes ventajas: El aumento de la dureza permite un más fácil y rápido desbastado de los armazones con el resultado de una superficie más limpia. Posibles tensiones formadas durante el colado de los armazones pueden ser eliminadas (Instrucciones de endurecimiento ver al dorso).

Utilización de materiales de recubrimiento de los armazones (dorado)

Estos procedimientos son dejados a la completa responsabilidad del usuario.

Pulido

Para la total eliminación de los óxidos, las superficies metálicas visibles deben ser pulidas y abrillantadas.

| Etiquetado del embalaje/símbolos | |
|---|--|
|  | Fecha de fabricación |
|  | Fabricante |
|  | Número de catálogo |
|  | Número de lote |
|  | Cantidad |
|  | Observe las instrucciones de uso URL: cmsa.ch/docs |
| Rx only | Atención: De acuerdo con la legislación federal de los EE. UU. este producto solo podrá ser vendido por un médico o por orden del mismo. |
|  | Los productos de Cendres+Métaux que poseen el marcado CE cumplen los requisitos europeos correspondientes. |

Instrucciones de uso

| Aleaciones | N° Cat. | Indicaciones | Composición % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|----------|--------------|------------------|---|---|---|---|---|---|-----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|
| | | | Tipo (ISO 22674) | a | b | c | d | e | f | Au + Pt Metales | Au | Pt | Pd | Ag | Cu | Sn | Zn | In | Ga | Ir | Ru | Rh | Fe | |
| Opticast | 010869 | 2 | ■ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aurofluid 2 PF | 01050010 | 2 | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pontor MPF | 01050021 | 4 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | |
| Neocast 3 | 010646 | 4 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | |
| Protor 3 | 010654 | 4 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | |



a Inlays, onlays, coronas ¾



b Coronas unitarias



c Puentes de tramos cortos



d Puentes de tramos largos



e Trabajos fresados



f Ganchos, conectores, estructuras coladas

| Aleaciones | Propiedades físicas | | | Propiedades mecánicas | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---------------------|---------------------------|------------------------------|-----------------------|--------|------------|-----------------------------------|--------|------------|---------------------------------------|--------|------------|----------------------|--------|------------|
| | Densidad g/cm³ | Intervalo de fusión °C | Módulo de elasticidad GPa | Dureza HV5 | | | Límite de elasticidad 0.2% MPa | | | Resistencia a la tracción (Rm) MPa | | | Alargamiento A5 % | | |
| | | | | Postcolado | Blando | Endurecido | Postcolado | Blando | Endurecido | Postcolado | Blando | Endurecido | Postcolado | Blando | Endurecido |
| Opticast | 16.4 | 915–935 | 90 | 115 | 115 | | 215 | 245 | | 395 | 355 | | 41 | 56 | |
| Aurofluid 2 PF | 15.9 | 895–960 | 90 | 140 | 125 | 135* | 280 | 245 | 320* | 425 | | | 48 | 40 | 30* |
| Pontor MPF | 15.5 | 895–940 | 90 | 240 | 150 | 220* | 545 | 320 | 490* | 685 | 465 | 580* | 17 | 38 | 19* |
| Neocast 3 | 15.5 | 890–935 | 90 | 245 | 180 | 240* | 610 | 405 | 635* | 725 | 535 | 750* | 17 | 33 | 14* |
| Protor 3 | 15.0 | 895–960 | 135 | 270 | 175 | 275* | 685 | 410 | 680* | 850 | 535 | 780* | 13 | 35 | 12* |

* 100% autoindurecible, dejando enfriar en el oro o bloque de soldar, si no instrucciones de uso particulares.

| Aleaciones | Soldaduras | | Hilo para soldadura con láser | Instrucciones de uso | | |
|-----------------------|----------------|-----------------|-------------------------------|-------------------------|----------|-----------------------------|
| | Lote principal | Lote secundario | | Pre calentamiento °C | Crisoles | Temperatura de colado °C |
| Opticast | S.G 810 | S.G 750 | LW N° 5 | 650 | ① ② ③ | 1035-1085 |
| Aurofluid 2 PF | S.G 810 | S.G 750 | LW N° 5 | 630-680 | ① ② ③ | 1110-1160 |
| Pontor MPF | S.G 810 | S.G 750 | LW N° 5 | 630-680 | ① ② ③ | 1090-1140 |
| Neocast 3 | S.G 810 | S.G 750 | LW N° 5 | 650 | ① ② ③ | 1020-1070 |
| Protor 3 | S.G 810 | S.G 750 | LW N° 5 | 700 | ① ② ③ | 1040-1090 |

① = Crisol de grafito = Crisol universal de cerámica = Crisol de carbono vitrificado

| Aleaciones | Sistema de colado recomendado (opcional) | | | | | Instrucciones de uso particulares | | |
|-----------------------|---|--|---|--|---|-----------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
| | Llama de propano oxígeno Tiempo de fundición 5-10 s | Vacío-presión con horno eléctrico de resistencia Tiempo de fundición 20-40 s | Colado centrifugal con horno eléctrico de resistencia Tiempo de fundición 20-40 s | Alta frecuencia atmosférica Tiempo de fundición 5-10 s | Alta frecuencia bajo gas protector Tiempo de fundición 5-10 s | Ablandar | Endurecimiento | Arenar con perlas de vidrio de 50 µm |
| Opticast | ✓ | ✓ | ✓ | | | 700°C / 10 min / H ₂ O | - | ✓ |
| Aurofluid 2 PF | ✓ | ✓ | ✓ | | | 700°C / 10 min / H ₂ O | 250°C / 15 / air* | ✓ |
| Pontor MPF | ✓ | ✓ | ✓ | | | 750°C / 10 min / H ₂ O | 350°C / 15 / air* | ✓ |
| Neocast 3 | ✓ | ✓ | ✓ | | | 700°C / 10 min / H ₂ O | 400°C / 15 / air* | ✓ |
| Protor 3 | ✓ | ✓ | ✓ | | | 700°C / 10 min / H ₂ O | 400°C / 15 / air* | ✓ |

* Ablandar antes de endurecidar

**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

CE CE Rx only
0483