

L5 Instrucciones de uso

Aleaciones de alto contenido de metales preciosos 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

Debido al menor contenido de oro y platino y a su bajo espesor, estas aleaciones para la técnica convencional con un alto contenido de metales finos son más económicas que las que llevan mucho oro. Estas aleaciones tienen una estructura de grano fino y una buena resistencia a la corrosión y biocompatibilidad cuando se procesan adecuadamente. Se pueden soldar sin problema y también son adecuadas para la técnica de vaciado. La mayor parte de las aleaciones de este grupo son autopolimerizables cuando se enfrían a temperatura ambiente en el cilindro o el bloque de soldadura.

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 (H₂SO₄) 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
Pontor 2	01050022	4	■	■	■	■	■	■	■	66.50	63.00	0.50	3.00	20.00	12.00		1.50				< 1.00		
Dentalor 60	010636	4	■	■	■	■	■	■	■	63.50	60.00	0.45	3.00	22.50	12.50		1.50			0.05			
Solaro 3	01050007	4	■	■	■	■	■	■	■	61.50	56.00	0.40	5.00	25.00	11.80		1.70			0.10			
Medior 3	010641	4	■	■	■	■	■	■	■	61.00	55.00		5.95	26.00	10.90		2.10				0.05		
Solaro 4	01000114	4	■	■	■	■	■	■	■	49.50	45.00		4.48	41.00	9.50						0.02		
Yellow Special	01050026	4	■	■	■	■	■			43.20	41.00	0.45	1.70	44.90	11.00	0.20	0.70				0.05		

 **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/cm ³	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
Pontor 2	14.2	870–920	115	265	160	260*	730	365	690*	810	475	740*	9	42	15*
Dentalor 60	13.8	860–900	95	265	170	250*	830	475	845*	895	580	890*	12	48	10*
Solaro 3	13.7	875–935	110	295	175	260*	885	350	600*	980			5	30	10*
Medior 3	13.4	870–925	105	295	170	280*	865	435	815*	930	560	905*	4	35	5*
Solaro 4	12.9	885–945	85	170	120	215*	435	245	610*	595	415	755*	19	38	12*
Yellow Special	12.5	825–900	90	160	130	260*	400	275	440*	515	450	670*	20	31	13*

* 100% autoindurecible, dejando enfriar en el aro 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
Pontor 2	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	630–680	① ② ③	1065–1115
Dentalor 60	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	650	① ② ③	1000–1050
Solaro 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	630–680	① ② ③	1085–1135
Medior 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	650	① ② ③	1020–1070
Solaro 4	S.G 810	S.G 750	LW N° 6	680	① ② ③	1045–1095
Yellow Special	S.G 750	S.G 700	LW N° 6	550–650	① ② ③	1050–1100

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
Pontor 2	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	350°C / 15 / air*	✓
Dentalor 60	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 / air*	✓
Solaro 3	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 / air*	✓
Medior 3	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	400°C / 15 / air*	✓
Solaro 4	✓	✓	✓			700°C / 10 min / H ₂ O	350°C / 15 / air*	✓
Yellow Special	✓	✓	✓			650°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

  Rx only
0483