

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

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.

Lista de productos		N° Cat.	
Color	Aleaciones	10 g	25 g
	Opticast	01000325	01000326
	Aurofluid 2 PF	01000317	01000318
	Pontor MPF	01000293	01000294
	Neocast 3	01000285	01000286
	Protor 3	01000280	01000281

Etiquetado del embalaje/símbolos



Fecha de fabricación



Fabricante



Número de catálogo



Número de lote



Cantidad



www.cmsa.ch/docs

Observe las instrucciones de uso disponibles en formato electrónico en la dirección indicada.

Rx only

Atención: de acuerdo con la legislación federal de los EE. UU. este producto solo puede ser vendido por un médico o por orden del mismo.



0483

Los productos de Cendres+Métaux que poseen el marcado CE cumplen los requisitos europeos correspondientes.



Identificación única de dispositivo – UDI



Representante autorizado en la Comunidad Europea









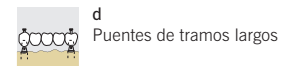
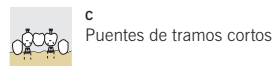
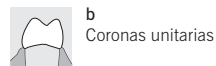
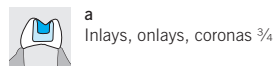
Importador en la UE



Producto sanitario

Instrucciones de uso

Aleaciones	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	2	■						83.30	83.20			8.00	8.50		0.20			0.10				
Aurofluid 2 PF	2	■	■	■				79.06	78.05	0.99		11.50	8.50		0.94			0.02				
Pontor MPF	4	■	■	■	■	■	■	75.62	72.00	3.60		13.70	9.78		0.90			0.02				
Neocast 3	4	■	■	■	■	■	■	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80		1.10			0.05				
Protor 3	4	■	■	■	■	■	■	75.35	68.60	2.45	3.95	11.85	10.60		2.50			0.05				



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
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 ② = Crisol universal de cerámica ③ = 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 Rx only
0483