

MICRONIUM EXCLUSIV

Aliaj Co-Cr extrem de dur pentru scheletate, in conformitate cu cele mai inalte standarde de calitate.

Compozitie: Cr 30.7%, Co – diferenta, Mo 5.7%, Si 0.6%, Mn 0.5%, C 0.5%. Caracteristici: Densitate 8.3 g/cm³, Interval topire: 1360-1385°C, Interval turnare: 1500-1150°C, HV 398, alungire la rupere 6%, CTE 15 x 10⁻⁶K⁻¹

Preparare

Se recomanda prepararea canalelor de turnare dupa cum urmeaza: modelele trebuie sa aiba cel putin 2 canale de turnare, cu un diametru intre 3.0-3.5 mm. Pentru a obtine un tipar fara bule si fara tensiuni, se fixeaza pe segmentele groase canale de realimentare secundare cu diametrul capului de 5.4-5.9 mm si diametrul tijei de 2.5-2.9 mm. Canalele de evacuare cu un diametru de 0.8 mm si o lungime de 1 cm determina formarea unui canal de compensare a presiunii cu un diametru de 1.2 mm. Forma canalelor de turnare trebuie aliniata astfel incat sa permita materialului topit sa curga in spatiile goale din model fara schimbarea sensului. Astfel, canalele trebuie sa porneasca de la tipar. In plus trebuie tinut cont de faptul ca orificiul conului de turnare sa fie la 3-4 mm deasupra de punctul cel mai inalt al modelului de ceara.

Determinarea cantitatii necesare de aliaj

Cantitatea de aliaj ce trebuie folosita se determina prin cantarirea modelului in masa de ambalat inainte si dupa ambalare. Diferenta rezultata corespunde cu greutatea cerii. Cantitatea de aliaj ce trebuie utilizata (in grame) se obtine prin multiplicarea greutatii cerii cu densitatea aliajului Micronium. O pastila Micronium are aprox. 6 g. Impartind greutatea aliajului la greutatea pastilei se obtine numarul de pastille. Valorile trebuie intotdeauna rotunjite pana la urmatoarul gram complet.

Ambalarea si preincalzirea

Pentru fabricarea modelului si ambalarea in vederea obtinerii tiparului, recomandam utilizarea sistemului de ringuri MD. La ambalare se utilizeaza acelasi raport de mixare al masei de ambalat TopVest si/sau Microtex ca la realizarea modelului (ambalare Alphacast Vario, concentratie max. 30-50%). Pentru detalii suplimentare cititi instructiunile masei de ambalat. Punct mentinere 950°C – Timp mentinere 45-90 min.

Topirea si turnarea

Temperatura de turnare este de aprox. 1500-1550°C. Micronium poate fi turnat in cuptoarele conventionale (centrifuga de inalta frecventa, turnare sub presiune si vacuum, la flacara). (Cele mai omogene tipare se obtin prin turnarea sub presiune si vacuum). Dupa turnare, ringurile trebuie sa se raceasca la temperatura camerei. Formarea unei pelicule subtiri de oxidare pe suprafata materialului topit este normala.

Indepartarea si prelucrarea tiparului

Tiparul se scoate din ring cu un instrument adecvat, dupa racire. Tiparul este sablata cu corund de 250 microni la presiune de maxim 4.0 bar. Aceasta procedura mentine conturul clar si structura suprafetei. Pentru prelucrare recomandam utilizarea intrumentelor de frezare si lustruire Schutz Dental.

Lustruire

Partile protezei care nu trebuie galvanizate trebuie tratate in prealabil cu un lac protector.

Sudura cu laser

Pentru sudura aliajului Micronium se recomanda utilizarea aparatului de sudura cu laser LWI, decat lipirea conventionala. Pentru a obtine o sudura de calitate, trebuie respectate urmatoarele:

- a) aliajele Micronium ce contin carbon tind sa formeze carburi in timpul sudurii cu laser, care determina fragilitatea sudurii. De aceea se recomanda utilizarea unei sarme suplimentare cu continut foarte scazut de carbon. Aceasta sarma se poate achizitiona de la Schutz Dental.
- b) Oxidarea care se produce in timpul sudurii trebuie evitata cu ajutorul gazului de argon.
- c) Aliajele pe baza de paladiu nu pot fi sudate cu laser la protezele turnate.
- d) daca sudura se face in zona unui fir de sudura (de exemplu, in urma unei rupturi repetate) acesta trebuie indepartat neaparat inaintea sudurii.
- e) Se poate evita riscul deformarii tiparului prin setarea punctelor de sudura in asa fel incat tensiunea creata de o sudura anterioara sa fie compensate de o a doua sudura diagonala fata de prima.
- f) Sudura optima se poate obtine doar daca punctele de sudura sunt marcate corespunzator: cele doua parti care trebuie sudate se prind in asa fel incat aproape ca se atinga in centrul zonei de sudura. Astfel firul de sudura poate porni de la mijloc catre exterior cu ajutorul suplimentului de sudura.

Reutilizare

Aliajul Micronium trebuie turnat doar o singura data.

Garantie

Instructiunile noastre de prelucrare, orale, date in scris sau sub forma unor demonstratii practice, se bazeaza pe propria noastra experienta si astfel trebuie considerate doar orientative. E de la sine inteles, ca produsele noastre sunt in continua dezvoltare. De aceea, ne rezervam dreptul de a modifica atat designul cat si compozitia.

Efecte secundare

Daca aliajul se foloseste in mod corespunzator , efectele adverse nedorite sunt extrem de rare. Reactiile sistemului imunitar (alergii) sau disconfortul local nu pot fi , totusi, excluse in totalitate. Daca observati anumite efecte adverse – chiar daca nu sunteti sigur ca aceste efecte adverse au fost cauzate de produsul nostrum – va rugam sa ne contactati.

Contraindicatii

Daca un pacient stie ca este alergic sau acuza o hipersensibilitate la unul dintre componentele produsului, recomandam sa nu mai foloseasca produsul sau sa o faca doar sub supraveghere atenta medicala.

Interactiunea cu alte aliaje

In cazul contactului proximal sau antagonist cu restaurari din alte aliaje, pot aparea reactii galvanice. Daca apar iritatii persistente cauzate de aceste reactii chimice de pe urma contactului cu alte aliaje, lucrarea trebuie inlocuita cu alt material.

Nota:

Va rugam dati-i medicului aceste informatii, daca din material urmeaza sa se realizeze un model special.

Informatii de siguranta

Praful rezidual ramas in urma metalului este daunator sanatatii. Folositi un sistem de aspiratie in lucrarilor de curatare si sablare.