

PRODUS: MOGUCERA C

Aliaj dentar pentru ceramică pentru realizarea de restaurări dentare fixe și amovibile cu ajutorul frezelor CAM. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 4. Fără beriliu și nichel. Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

INDICAȚII:

Coroane și punți, schelete de coroane și punți pentru lucrări metalo-ceramice, frezate, bare și glisiere frezate, suprastructuri pe implanturi, stâlpi.

Instrucțiuni de utilizare Piese brute pentru realizarea de restaurări dentare


ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:

Valori nominale ale compoziției aliajului			
Co	Cr	Mo	Alte componente C, Si, Nb, Mn, Fe
65,0 %	28,0 %	5,0 %	< 1,0 %

PROPRIETĂȚI (VALORI ORIENTATIVE):

Valori nominale ale proprietăților aliajului			
Proprietăți tehnice		Alte proprietăți	
Proprietate	Valori standard	Proprietate	Valori standard
Limită de curgere (Rp0.2)	413 MPa	Densitate	8.3 g/cm ³
Rezistență la tracțiune	597 MPa	Coeficient de dilatare termică 25 - 500 °C 25 - 600 °C	14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Întindere critică	12 %		14,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Modul de elasticitate	206 GPa	Certificat bio	da
Duritate Vickers	288 HV 10	Potrivit pentru sudură cu laser	da

MODELARE:

În timpul modelării virtuale, este indicat să nu se modeleze pereți de coroane mai subțiri de 0,4 mm, astfel încât, în urma finisării și înaintea învelirii ceramice sau acrilice, grosimea pereților să fie de 0,3 mm. Coroanele și dinții intermediari de punți se vor forma în funcție de formele anatomice ale dinților, pentru a face posibilă o aplicare cât mai omogenă a stratului ceramic. Se vor evita muchii ascuțite și degajările interioare. Barele dintre intermediarii punților se vor realiza cât de solid și înalt este posibil.

GENERALITĂȚI:

Finisarea scheletelor se poate realiza cu freze extradure potrivite pentru aliaje Co-Cr, în conformitate cu instrucțiunile producătorului dispozitivului de frezat.

SEPARAREA SCHELETELOR:

Separarea scheletelor se realizează cu ajutorul unor discuri de tăiat sau a unor freze extradure potrivite aliajelor Co-Cr.

FINISAREA ȘI CURĂȚAREA:

Scheletele se vor sabla cu alumină (cca. 110 - 250 μm) și se vor finisa cu freze extradure potrivite aliajelor Co-Cr sau cu capete de șlefuit diamantate, fără a se exercita presiune mare. Se va respecta turația maximă a instrumentelor recomandată de producător. Suprafețele se vor prelucra într-o singură direcție, pentru a se evita suprapunerile de material care pot duce, la momentul aplicării stratului ceramic, la formarea de bule de aer. Suprafețele de învelit se vor sabla apoi cu alumină pură (cca. 110 - 250 μm) (presiune: 2-4 bar).

Scheletul se curăță bine sub jet de apă sau cu jet de abur. Dacă e nevoie, se degresează cu etanol.

ARDERE OXIDANTĂ:

În cazul Mogucera C, arderea oxidantă nu este necesară. În cazul în care, pentru controlul vizual al suprafeței, se execută opțional o ardere oxidantă, oxidul trebuie în mod obligatoriu îndepărtat prin sablare cu alumină (cca. 110-250 μm). Suprafața se va curăța din nou bine.

Acest aspect este valabil mai ales în ceea ce privește perioada recomandată de răcire după ardere.

CERAMICĂ:

Se recomandă ca grundul să se ardă în două etape. La restul procedurii de aplicare a învelișului ceramic, se vor respecta instrucțiunile de lucru ale producătorului materialului ceramic.

SUDURĂ (DACĂ E NECESAR):

Pentru a se evita amestecurile de material, se vor evita pe cât posibil îmbinările prin sudură. Dacă, totuși, este necesară sudura, modelul de lipire se va alege cât mai mic cu putință. Suprafețele de sudat se vor unge cu flux, modelul de sudură se va preusca și se va preîncălzi timp de cca. 10 minute la 600 °C. Este indicat ca sudurile să nu fie mai mari de 0,2 mm. Obiectele sudate se vor lăsa să se răcească încet după arderea ceramicii. După arderea ceramicii se recomandă să nu se mai efectueze suduri. În locul acestora se vor folosi tehnologii alternative de îmbinare, cum ar fi sudura cu laser sau lipirea cu adeziv.

SUDURĂ CU LASER:

Ca material de adaos se pot folosi sârme pentru sudură cu laser compatibile cu aliajul, disponibile pe piață (de ex. S&S Scheftner StarWire). Se vor respecta parametrii de sudură recomandați de producătorul aparatului de sudură cu laser folosit.

LUSTRIRE:

Suprafețele metalice vizibile se vor sabla pentru a le conferi un aspect strălucitor, iar apoi se șlefuiesc cu capete cu liant ceramic și se dau cu capete siliconate.

Apoi se preluștruesc cu pastă de preluștruit S&S Scheftner Black Diamond și se luștruesc cu pastă de luștruit până ce se obține un aspect super strălucitor. Apoi, se curăță bine, cu grijă, cu jet de abur, cu dispozitivul de curățare cu ultrasunete sau prin fierbere în apă distilată.

FORME DE LIVRARE:

cu bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
138108	8 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138110	10 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138112	12 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138113	13,5 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138115	15 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138116	16 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138118	18 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138125	25 mm ø 98,3 mm	1 buc.
138130	30 mm ø 98,3 mm	1 buc.

fără bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
138008	8 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138010	10 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138012	12 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138013	14 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138015	15 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138016	16 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138018	18 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138025	25 mm ø 99,5 mm	1 buc.
138030	30 mm ø 99,5 mm	1 buc.

NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971, DIN EN ISO 22674, DIN EN ISO 15223, DIN EN ISO 1041, DIN EN ISO 1641

Fabricant:

S&S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52, 55129 Mainz / Germany

Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40, Fax: + 49 (0) 6131 - 947 14 40

www.scheftner24.de

info@scheftner24.de

 0482

Stadiu: 2016-03