



LEGA DENTALE **NP 3** AD USO ODONTOIATRICO ISTRUZIONI PER L'USO

Dispositivo medico non attivo di classe IIa ai sensi della direttiva 93/42/CEE e 2007/47/CE
Lega metallica a base di Nickel e Cromo ad uso odontoiatrico, esente da Berillio, studiata per restauri metallo-ceramica di alta qualità.

(Fornita in cilindretti)

Grazie al buon equilibrio di proprietà tecniche offre alta resistenza, durezza, rigidità ed un eccellente legame con la ceramica.

Soddisfa i requisiti della direttiva 93/42/CEE e smi per l'applicazione del marchio **CE 0477**

Fabbricante

8853 SPA Fabbricazione e Commercializzazione di leghe dentali ed accessori
via Pitagora, 11 – **20016 Pero (MI) – ITALIA**
Tel. +39 02 8853.501 - Fax. +39 02 8853888 -
Web site: www.8853.it - E-mail 8853@8853.it

Azienda Certificata UNI CEI EN ISO 13485

DATI TECNICI DELLA LEGA NP 3 in conformità alla norma **UNI EN ISO 9693 + UNI EN ISO 22674**

PROPRIETÀ CHIMICHE E FISICHE DELLA LEGA

Nickel (Ni)	Cromo (Cr)	Molibdeno (Mo)	Silicio (Si)	Altri (Mn, C) <1,0%
63,0	25,0	11,0	1,5	

Intervallo di fusione : 1325 - 1350 °C
Temperatura di colata: 1450 °C
Peso Specifico 8,2 g/cm³
C.E.T. $\times 10^6 / ^\circ\text{C}$ 25-600 °C : 14,1
Colore bianco

PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA

		Dopo fusione
<i>Durezza Vickers :</i>	HV10	185
<i>Resistenza alla trazione :</i>	MPa	580
<i>Limite di elasticità :</i>	MPa	340
<i>Allungamento :</i>	%	15
<i>Modulo d'elasticità:</i>	MPa	170.000

ISTRUZIONI PER UN CORRETTO USO DELLA LEGA NP 3

Modellazione:

per corone singole:

Si consiglia uno spessore di cera non inferiore a 0,3 mm
Utilizzare canali di colata diretti (diametro 3.5-2.5 mm)
e 12 mm di lunghezza, con adeguata riserva.

per più elementi e ponti:

Il modello in cera non deve avere angoli acuti.

Utilizzare una barra (4,0 mm di diametro), collegando gli
elementi alla barra (diametro 2,5 mm) con canali (lunghezza 3
mm) connettere quindi la barra con i/il canali/e di colata (3/3,5
mm diametro) lunghi (12 mm) derivanti da un unico punto di
ingresso centrale.

In ogni caso lo spessore del rivestimento non deve essere
maggiore di 6 mm dal termine del modellato in cera al bordo
del cilindro.

Rivestimento:

Usare un rivestimento a legame fosfatico ad alta temperatura
adottando un rapporto liquido/acqua idoneo ad ottenere la
massima espansione.

Non usare rivestimenti contenenti grafite.

Preriscaldamento del: Cilindro

Dopo adeguata programmazione, seguendo le indicazioni del
fabbricante, posizionare i cilindri nel forno alla temperatura
finale di 920° C e lasciare per 1 ora o più a seconda del numero
dei cilindri posizionati in forno.

Fusione/Colata:

Nel caso di iniezione centrifuga dare alla fonditrice uno spunto
superiore a quello necessario con l'uso di leghe preziose.

Sono necessari crogioli al quarzo o zirconio.

Usare un cannello propano/ossigeno multiforo.

Mettere la lega nel crogiolo pre-riscaldato, si consiglia di usare
sempre solo materiale nuovo.

Muovere il cannello fino a riscaldare tutto il metallo nel
crogiolo. I singoli cubetti non si amalgameranno tra di loro per
formare una massa omogenea. Non agitare o rompere l'ossido
superficiale che rivestirà i cubetti. Iniettare quando la fiamma
comincia a far muovere la lega fusa.

Se viene utilizzata una macchina per fusione ad induzione,
pre-riscaldare il crogiolo. Programmare la velocità di rotazione
del braccio in funzione della bassa densità della lega. La
temperatura di fusione della macchina ad induzione automatica
dovrebbe essere di circa 1450° C e va mantenuta per circa 5
secondi .

Raffreddamento cilindro: Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.
NON RAFFREDDARLO IN ACQUA.

Rifinitura e lucidatura: Sabbiare con ossido di alluminio 110 µm non riciclato e pulire in acqua distillata in una macchina ad ultrasuoni per 10 minuti e/o vaporizzare

Ossidazione: Posizionare il lavoro in forno a 650 °C ed alzare la temperatura a 960 °C sotto vuoto senza mantenere a temperatura mantenimento.
Sabbiare con ossido di alluminio 110 µm non riciclato e vaporizzare.

Applicazione della ceramica: Attenersi alle istruzioni del produttore della ceramica.
Nel caso di rimozione della ceramica non utilizzare acido fluoridrico (HF) può corrodere la struttura metallica.

Controindicazioni: la lega NP 3 contiene Nickel che può causare reazioni allergiche.