



# LEGA DENTALE **NP 5** 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 ad uso odontoiatrico a base di Cromo e Cobalto, esente da Nickel e da Berillio,  
studiata per realizzazione di scheletrati.

*(Fornita in cilindretti)*

Grazie al buon equilibrio di proprietà tecniche offre alta resistenza, durezza e rigidità.

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](http://www.8853.it) - E-mail [8853@8853.it](mailto:8853@8853.it)

**Azienda Certificata UNI CEI EN ISO 13485**

## **DATI TECNICI DELLA LEGA NP 5** in conformità alla norma UNI EN ISO 22674

### **PROPRIETÀ CHIMICHE E FISICHE DELLA LEGA**

Cobalto (Co)	Cromo (Cr)	Molibdeno (Mo)	Silicio (Si)	Carbonio (C) e Manganese (Mn) <1,0%
62,0	30,0	5,5	1,0	

*Intervallo di fusione :* 1250 - 1260 °C

*Temperatura di colata:* 1350 °C

*Peso Specifico* 8,3 g/cm<sup>3</sup>

*Colore* bianco

### **PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA**

		Dopo fusione
<i>Durezza Vickers :</i>	HV10	<b>&lt; 400</b>
<i>Resistenza alla trazione :</i>	MPa	<b>700</b>
<i>Limite di elasticità :</i>	MPa	<b>620</b>
<i>Allungamento :</i>	%	<b>&gt; 6</b>
<i>Modulo d'elasticità:</i>	MPa	<b>230.000</b>

# ISTRUZIONI PER UN CORRETTO USO DELLA LEGA NP 5

- Modellazione:** Per un completo riempimento del modellato si consiglia uno spessore di cera non inferiore a 0,5 mm.
- Rivestimento:** Usare un rivestimento a legame fosfatico ad alta temperatura adottando un rapporto liquido/acqua idoneo ad ottenere la massima espansione.
- Preriscaldamento del Cilindro:** Dopo adeguata programmazione, seguendo le indicazioni del fabbricante, posizionare i cilindri nel forno alla temperatura finale di 950° 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 1350°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