

LEGA DENTALE **VI-P** AD USO ODONTOIATRICO ISTRUZIONI PER L'USO

Dispositivo medico non attivo di classe IIa ai sensi della direttiva 93/42/CEE
Lega metallica ad uso odontoiatrico NON PREZIOSA, esente da Nickel e 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 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

Certificazioni di qualità aziendali : UNI EN ISO 9001:2015 - UNI CEI EN 13485:2016

DATI TECNICI DELLA LEGA VI-P in conformità alla norma **UNI EN ISO 9693 + UNI EN ISO 22674**

PROPRIETÀ CHIMICHE E FISICHE DELLA LEGA

Cobalto (Co)	Cromo (Cr)	Gallio (Ga)	Niobio (Nb)	Silicio (Si)
60,0 -62,0%	28,0-31,0%	3,8 – 4,0 %	3,0 – 3,4%	0,2 -1,0%
Ferro (Fe)	Alluminio (Al)	Boro (B)		
0,1 – 1,0%	0,4 – 1,0%	0,5 – 1,0%		

Intervallo di fusione : 1.145 – 1.165 °C
Temperatura di colata: 1.350 °C
Peso Specifico 7,8 g/cm³
C.E.T. $\times 10^6 / ^\circ\text{C}$ 25-500 °C : 14,0 25-600°C: 14,4
Colore bianco

PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA

		Dopo fusione
<i>Durezza Vickers :</i>	<i>HV5</i>	290
<i>Modulo di Elasticità :</i>	MPa	234.000
<i>Limite di elasticità :</i>	MPa	520
<i>Allungamento :</i>	%	6

ISTRUZIONI PER UN CORRETTO USO DELLA LEGA VI-P

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 870°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.

Non usare disossidante o Flux

Mettere la lega nel crogiolo pre-riscaldato, si consiglia di utilizzare non meno del 50% di lega nuova.

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 1400°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 50 micron 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 925 °C sotto vuoto senza mantenere a temperatura mantenimento.
Non toccare i pezzi. La rimozione delle ossidazioni è facoltativa.

Applicazione della ceramica: Attenersi alle istruzioni del produttore della ceramica. Cuocere un leggero strato di opaco a 15°C in più rispetto alla normale temperatura poi stratificare come di consueto.

Saldature: Pre-ceramica: 1090 °C – 1140 °C

Controindicazioni: ipersensibilità accertata o allergia ai componenti metallici della lega