



# LEGA DENTALE **NP 7** 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 restauri metallo-ceramica di alta qualità.

**(Fornita in dischi per fresaggio –Ø 99,5 mm con scalino e Ø 98,3 mm senza scalino)**

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 7** in conformità alla norma **UNI EN ISO 9693 + UNI EN ISO 22674**

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

Cobalto (Co)	Cromo (Cr)	Wolframio (W)	Silicio (Si)	Altri (Fe, Mn, C) <1,0%
61,0	28,0	8,5	1,7	

*Intervallo di fusione :* 1390 - 1415 °C  
*Temperatura di colata:* 1500 °C  
*Peso Specifico* 8,3 g/cm<sup>3</sup>  
*C.E.T.* X10<sup>6</sup>/°C 25-600°C: 14,1  
*Colore* bianco

### **PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA**

		Dopo fusione
<i>Durezza Vickers :</i>	HV10	<b>285</b>
<i>Resistenza alla trazione :</i>	MPa	<b>845</b>
<i>Limite di elasticità :</i>	MPa	<b>620</b>
<i>Allungamento :</i>	%	<b>10</b>
<i>Modulo d'elasticità:</i>	MPa	<b>190.000</b>

# ISTRUZIONI PER UN CORRETTO USO DELLA LEGA NP 7

## **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 940° 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 1500°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.