Istruzioni per l'uso

Questo foglio illustrativo contiene importanti informazioni ed avvertenze per un corretto utilizzo del prodotto. Leggere con attenzione e conservare.

LEGA A RIDOTTO CONTENUTO D'ORO PER RESTAURI DENTALI IN RESINA

3

Composizione

Au	46%	Zn	1%	
Pd	6%	Ir	<1%	
Ag	39,5%			
Cu	7,5%			

Dati tecnici

Tipo lega:	4
Limite di elasticità (MPa):	615
Densità (g/cm3):	12,0
Durezza Vickers (HV5):	250

rev. 01 del 09/01/2012

Indicazioni di lavorazione

Spessore della cera
Mantenere uno spessore minimo della cera di 0,5 mm.

Pernatura secondo le tecniche convenzionali
L'aggiunta di sfiatatoi e di perni di raffreddamento sicuramente può migliorare il risultato della fusione

Rivestimento
Rivestimenti cristobalitici a base di grafite. I rivestimenti fosfatici non sono comunque controindicati.

Preriscaldo
Seguire le istruzioni del fabbricante del rivestimento fino al raggiungimento di una temperatura finale di 700/720°C e mantenere per 30/60 minuti in relazione alla grandezza del cilindro (1x = 30 min., ecc.)

Fusione e colata
Si consiglia sempre l'uso integrale di lega nuova. Qualora si volessero recuperare i residui di fusioni precedenti della stessa lega la percentuale della lega nuova non deve mai essere inferiore al 50% del totale. Per utilizzare la lega fusa in precedenza si consiglia di pulirla bene evitando inquinamenti e poi di tagliarla in piccoli pezzi (2-3 g circa) e portarli a fusione, in un crogiolo riscaldato precedentemente, prima di aggiungere la lega nuova. L'intervallo di fusione è di 900/990°C, la temperatura di colata varia a seconda del tipo di tecnica di fusione utilizzata. Per macchine fonditrici ad induzione, elettromuffola o pressofusione si consiglia di aumentare la temperatura del punto liquido di 50/120°C a seconda del tipo di fonditrice. Una volta raggiunto lo stato liquido, mantenere a temperatura per circa 10-15 sec. prima di colare. Utilizzando centrifughe a motore si consiglia di centrifugare per non meno di 40 secondi e fino ad un massimo di 120 secondi in relazione al quantitativo di lega (1x = 40 sec, ecc.)
Lasciare raffreddare fino a temperatura ambiente.

Saldatura consigliata
Biesolder M (760°C).

Decapaggio
L'ossidazione causata dalla fusione o dalla saldatura può venire eliminata tramite sabbiatura. Qualora vi fosse la necessità di utilizzare sostanze acide si consigliano esclusivamente quelle a base solforica (max al 40%) per circa due minuti. L'utilizzo di sostanze acide rende obbligatorio un successivo trattamento neutralizzante (es. bollitura per 5 minuti in acqua distillata e bicarbonato).

Avvertenze
- Conservare il prodotto all'interno della confezione fino al completo utilizzo.
- La confezione non deve essere esposta ad agenti esterni che ne potrebbero compromettere l'integrità: umidità, calore eccessivo, sostanze corrosive.
- Le prestazioni del prodotto potrebbero mutare, anche in termini di sicurezza, qualora la trasformazione e la lavorazione non sia conforme allo stato di progresso tecnologico generalmente riconosciuto, od i processi di lavorazione determinino inquinamento del prodotto con pregiudizio delle caratteristiche.
- BIESSE non risponde di alcun risultato negativo derivante da un uso scorretto della lega.

Raccomandazioni
- Utilizzando la lega per la realizzazione di una protesi dentale su misura sincerarsi, per il tramite dello studio medico prescrittore, che le condizioni del cavo orale del paziente non determinino situazioni di aggressione chimica del materiale, anche per l'eventuale presenza di altri dispositivi che producano differenze di potenziale elettrochimiche significative. A tale scopo è opportuno comunicare, nelle istruzioni d'uso destinate al paziente, la composizione della lega.
- La lega, come del resto tutti i prodotti, potrebbe dare origine, su singoli individui, a manifestazioni di intollerabilità non prevedibili, proprio perchè individuali. Pertanto, ai fini della sicurezza, l'utilizzatore dovrà acquisire tutte le informazioni necessarie sul paziente a cui è destinata la protesi.
- Ai fini del mantenimento della rintracciabilità del prodotto, l'utilizzatore è tenuto a conservare la documentazione relativa alla lega utilizzata nella fabbricazione della protesi su misura.

Nota informativa
- Per la segnalazione di incidenti verificatisi dopo la messa in servizio del dispositivo o comportamenti critici della lega manifestatisi nel corso della lavorazione, contattare tempestivamente il Responsabile gestione qualità BIESSE.

BIESSE snc – Via dell'Intagliatore, 4 – 40138 BOLOGNA – Tel. 051.532.515 – info@biesseleghe.it