



FR

Alliage de coulée dentaire pour restaurations détachables à base de cobalt.

Exempt de nickel et de béryllium.

ISO 22674

DeguDent GmbH Rodenbacher Chaussee 4 63457 Hanau-Wolfgang GERMANY Tel.: +49/6181/59-50



Made in Germany
Seulement à l'utilisation dentaire

Table with 5 columns: Composition chimique en pourcentage de masse, Wisil, Wisil M, Caractéristiques physiques et mécaniques (valeurs indicatives), Wisil, Wisil M.

But d'utilisation:

Type V, alliage de coulée dentaire pour la réalisation des restaurations détachables à base de cobalt.

Contre-indications:

Ne pas utiliser en cas d'allergie avérée à un ou plusieurs des métaux entrant dans la composition du alliage.

Avertissements:

Une exposition prolongée aux poussières et aux vapeurs d'alliage peut entrainer une irritation des pousmons et/ou des complications pulmonaires. Utilisez les moyens et équipements appropriés pour limiter l'exposition.

Effets secondaires:

Dans des cas exceptionnels, certaines composantes de l'alliage peuvent causer une réaction allergique ou une indispotion par procédés électrochimiques.

Interactions:

Dans certains cas exceptionnels, une indispotion peut être causée par procédés électrochimiques en cas de contact occlusal ou interproximal avec différents alliages.

Instructions de traitement

1. Tiges de coulée

Prévoir, selon la grandeur du modèle, 2 à 4 tiges de coulée pour chaque maquette de cire. Diamètre des tiges de coulée: 3-3,5 mm.

2. Revêtement fin

Appliquer une couche régulière de revêtement fin sur les maquettes en évitant la formation de bulles.

3. Mise en revêtement

PH3 est idéal pour l'obtention d'objets coulés sur mesure. Remplir le cylindre en évitant les bulles.

4. Préchauffage

Préchauffer les cylindres dans le four de préchauffe conformément au mode d'emploi de PH3: 300 °C palier de 30 min 600 °C palier de 30 min 1000 °C palier de 30-45 min

5. Quantités de métal nécessaires

Barre simple: 3 lingots = 25 g Squelette: 3-4 lingots = 25-34 g Plaque entière: 5-6 lingots = 42-51 g

6. Coulée

a) l'aide d'une machine de coulée centrifuge moteur ou d'une fronde de coulée ressort pour la fusion flamme nue Amorcer le mélange gazeux acétylène/oxygène ou propane/oxygène.

b) l'aide d'une unité HF de fusion et de centrifugation sous pression atmosphérique

Ne pas utiliser de creusets en graphite. Lorsque les lingots sont complètement fondus et que toutes les taches ont disparu sur la fonte, attendre encore 4 s et démarrer alors l'opération de centrifugation.

c) l'aide d'une unité HF de fusion et de centrifugation sous vide

Les alliages WISIL peuvent être fondus et coulés sous vide au moyen d'un tel appareil. Lorsque les lingots sont complètement fondus et que toutes les taches ont disparu sur la fonte, attendre encore 4 s et démarrer alors l'opération de centrifugation.

7. Découpage

Laisser se refroidir le moule pendant environ 20 min après la coulée. Démoulage avec de l'eau. Élimination des résidus de revêtement par abrasion.

8. Finissage

Les squelettés en WISIL se prêtent aisément au finissage au moyen d'instruments rotatifs pour CoCrMo; utiliser l'aspirateur. Après le taillage, sabler l'armature dans un premier temps avec du corindon de première qualité, puis avec des perles de sables.

9. Polissage électrolytique

Immerger le stellite en WISIL séché dans le bain électrolytique et polir pendant 5 min, répéter l'opération éventuellement une seconde fois.

10. Brasage

Brasage à la flamme: Nettoyer et désoxyder les surfaces à braser. Fixer les objets. Recouvrir de flux les surfaces à braser. Porter lentement les objets à la température de brasage.

11. Polissage

Après le polissage électrolytique, éliminer les traces de meulage sur la prothèse au moyen d'une meulette caoutchouc. Polir avec une brosse et de la pâte. Pour un polissage brillant, utiliser des disques de polissage en laine.

12. Réutilisation

La réalisation de restaurations dentaires de haute qualité nécessite l'utilisation de matériaux purs. Pour cette raison, pour écarter tous risques, utiliser uniquement des plots originaux de Wisil/Wisil M.



IT

Lega dentale da fusione a base di cobalto per protesi rimovibili.

Esente da nichel e berillio.

ISO 22674

DeguDent GmbH Rodenbacher Chaussee 4 63457 Hanau-Wolfgang GERMANY Tel.: +49/6181/59-50



Made in Germany
Solo per uso dentale

Table with 5 columns: Composizione chimica espressa in percentuale in massa, Wisil, Wisil M, Caratteristiche fisiche e di lega (valori indicativi), Wisil, Wisil M.

Indicazioni:

Tipo V, lega dentale da fusione a base di cobalto per la realizzazione di protesi dentali rimovibili.

Controindicazioni:

Non usare in caso di ipersensibilità dimostrata a uno o più metalli contenuti nella lega.

Avvertenze:

Una prolungata esposizione alle polveri/o vapori della lega possono portare a irritazione e/o complicazioni polmonari. Adottare adeguati controlli tecnologici per limitarne l'esposizione.

Effetti collaterali:

In casi eccezionali alcuni componenti della lega potrebbero provocare una reazione allergica o una sensazione sgradevole causate da processi elettrochimici.

Interazione:

In casi eccezionali il contatto occlusale o approssimale con le varie leghe potrebbe provocare una sensazione sgradevole causate da processi elettrochimici.

Istruzioni per la lavorazione

1. Canali di colata

Applicare, a seconda delle dimensioni del manufatto da realizzare, da 2 a 4 canali per ogni modello in cera. Diametro dei canali di colata: 3-3,5 mm.

2. Applicazione del rivestimento fluido

Applicare uno strato sottile di massa da rivestimento sul modello evitando la formazione di bolle. Procedere immediatamente al rivestimento del modello, senza far asciugare il rivestimento fluido.

3. Rivestimento

La massa di rivestimento PH3 possiede le caratteristiche più idonee per la colata di manufatti perfetti. Colore il materiale nella muffola evitando la formazione di bolle.

4. Preriscaldamento

Riscaldare le muffole nel forno di preriscaldamento seguendo le istruzioni per la lavorazione di PH3: 300 °C tempo di tenuta: 30 min 600 °C tempo di tenuta: 30 min 1000 °C tempo di tenuta: 30-45 min

5. Quantitativi di materiale

Barra singola: 3 cilindri di colata = 25 g Placca scheletrata: 3-4 cilindri di colata = 25-34 g Placca completa: 5-6 cilindri di colata = 42-51 g

6. Colata

a) Colata a fiamma aperta con apparecchio per colata centrifuga motorizzato o a molla Accendere la miscela di ossigeno-acetilene o di ossigeno-propano. Aprire completamente entrambe le valvole e regolare la fiamma diminuendo l'alimentazione di acetilene o propano fino a quando non escono delle fiamme blu di 3 mm circa di altezza dai fori della testa.



ES

Aleación dental para colado de restauraciones removibles basado en cobalto.

Exenta de níquel y berilio.

ISO 22674

DeguDent GmbH Rodenbacher Chaussee 4 63457 Hanau-Wolfgang GERMANY Tel.: +49/6181/59-50



Made in Germany
Sólo para uso dentales

Table with 5 columns: Composición química en % de la masa de masa, Wisil, Wisil M, Características físicas y de aleación (valores guía), Wisil, Wisil M.

Campos de aplicación:

Tipo V, aleación dental de colado para la confección de restauraciones removibles basado en cobalto.

Contraindicaciones:

No utilizar en caso de hipersensibilidad probada a uno o varios metales contenidos en la aleación.

Advertencias:

La exposición prolongada a los humos y/o polvos de la aleación pueden causar irritación pulmonar y/o complicaciones pulmonares. Utilice los controles de ingeniería apropiados para limitar la exposición.

Efectos secundarios:

En casos excepcionales, determinados componentes de la aleación pueden provocar reacciones alérgicas o malestares relacionados con reacciones electroquímicas.

Interacciones:

En casos excepcionales, el contacto oclusal o aproximado con distintas aleaciones puede provocar malestares relacionados con reacciones electroquímicas.

Instrucciones para el procesamiento

1. Canales de Colada

Las modelaciones de cera, según sea el tamaño del objeto de colada, deben llevar de 2 a 4 canales. Diámetro del canal de colada: 3-3,5 mm. Ejecutar los canales en forma de delta saliente en la parte más gruesa de la modelación.

2. Revestido de precisión

Los trabajos modelados recibirán una capa delgada y uniforme de revestimiento líquido, que se aplicará con un pincel evitando la formación de burbujas.

3. Revestido

PH3 ofrece las mejores condiciones para la elaboración de objetos colados de un ajuste exacto. Vaciar la forma de la mufla sin burbujas. Relación de mezcla: polvo / líquido Modelos [duplicado de gelatina] 100 g / 13 ml [duplicado de silicona] 100 g / 16 ml Mufla de colada 100 g / 16 ml

4. Pre calentamiento

Precalear las muflas en el horno siguiendo las instrucciones de elaboración de PH3. 300 °C duración 30 min 600 °C duración 30 min 1000 °C duración 30-45 min

5. Cantidades necesarias de metal

Barra sencilla: 3 lingotes = 25 g Placa parcial: 3-4 lingotes = 25-34 g Placa total: 5-6 lingotes = 42-51 g

6. Colada

a) con centrifugadora de motor o de resorte para fundir con llama directa Encender la mezcla de gases, acetileno y oxígeno o propano y oxígeno. Abrir completamente las dos llaves y ajustar la llama reduciendo el flujo de acetileno o propano de forma que se vean puntas azules de unos 3 mm de longitud aproximadamente en los orificios del soplete.

b) con centrifugadora y fundidora de alta frecuencia sin vacío

No usar crisoles de grafito. Tan pronto como estén fundidos los lingotes y en el caldo metálico no se perciban sombras ningunas, esperar 4 s y después centrifugar

c) con centrifugadora y fundidora de alta frecuencia en vacío

Con esta máquina se pueden fundir y colar en vacío las aleaciones de WISIL. Tan pronto como estén fundidos los lingotes y en el caldo metálico no se perciban sombras ningunas, esperar aún 4 s y después centrifugar.

7. Desmulfado

Después de hacer el colado esperar a que se enfrie la mufla durante unos 20 min. Desmulfado en el agua. Elimine los restos de material de revestimiento por arenado.

8. Desbastado

Los esqueléticos de WISIL se pueden desbastar fácilmente con instrumentos rotativos para fundiciones de CoCrMo; utilizar el aspirador. El esquelético desbastado se chorreará con corindón fino y después con perlas de vidrio.

9. Abrillantado

Sumergir el esquelético de WISIL, después de secarlo, en un baño de abrillantado electrofórico. Abrillantar 5 min, enjuagar, secar y controlar. Según sea el grado de brillo vuélvase a abrillantar 5 min más.

10. Soldar

Soldadura fuerte. – Limpiar las superficies de soldadura y eliminar los óxidos. Fijar los objetos. Cubrir las superficies de soldadura con fundente. Calentar lentamente los objetos con el soplete hasta alcanzar la temperatura de soldadura. Utilizar varillas de CoCr junto con polvo de soldadura; adecuada para todas las reparaciones necesarias.

11. Pulimentado

Después del abrillantado del esquelético, pulimentar las estrías de desbastado utilizando un abrasivo de goma. Para el pulimentado utilícese cepillo y pasta. Para dar brillo utilizar un disco de lana. La limpieza del esquelético se efectúa con chorro de vapor o en un baño de limpieza ultrasónico.

12. Reutilização

A fabricação de próteses dentárias de alta qualidade exige materiais absolutamente puros. Por este motivo, somente deverão ser utilizados cubos de fundição originais de Wisil/Wisil M, para evitar riscos.