

Istruzioni per l'uso

Lega dentale a base di cobalto per metallo-ceramica, tipo 4

Wirobond® SG è fornito in cilindri per la fusione dentale.

Wirobond® SG è conforme alle norme ISO 22674 e ISO 9693-1

CODICE 50128 – 1000 g; CODICE 50127 – 250 g; CODICE 50129 – campione

Caratteristiche della lega

Ai sensi della norma ISO 22674 privo di nichel, cadmio, berillio e piombo

Tipo (a norma ISO 22674)		4
Densità	g/cm ³	8,6
Temperatura di preriscaldamento	°C	900–1000
Temperatura di solidus, liquidus	°C	1385, 1420
Temperatura di colata	°C	1480
Modulo di elasticità	GPa	200/190*
Limite di elasticità 0,2% (R _{p0,2})	MPa	485/410*
Resistenza alla trazione (R _m)	MPa	630/590*
Allungamento a rottura (A ₅)	%	11/10*
Durezza (HV10)		305/310*
Codice cromatico BEGO		8
Coefficiente di dilatazione termica (CDT)		
25 – 500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹		14,3
20 – 600 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹		14,6

(colata / * dopo cottura ceram.)

Materiale di rivestimento	a legante fosfatico, per es. Bellavest SH (CODICE 54252)
Materiale del crogiolo	ceramica
Polvere fondente	Wiro melt (CODICE 52526)
Ceramica di rivestimento	Ceramica con valore CDT adeguato, per es.: VMK Master/VITA
Cottura di ossidazione	non consigliata, ma se una cottura di controllo è desiderata: 900 °C/5 min/vac
Tasso di riscaldamento	consigliato max 55 °C/min
Fluente	per es. Minoxid (CODICE 52530)
Saldame prima della cottura	Wirobond®-Lot (REF 52622)
Saldame dopo la cottura	–
Filo laser	Wiro weld (REF 50003; 50005)

Destinazione d'uso: Wirobond® SG è indicato per la colata di restauri dentali.

Indicazione: Wirobond® SG è una lega dentale per colata a base di cobalto.

È adatta alla realizzazione di corone, ponti e per la tecnica con metallo-ceramica.

Controindicazioni: Non sono note controindicazioni. In casi molto rari possono insorgere reazioni indesiderate di tipo biologico (come ad es. allergie ai componenti della lega) o elettrochimico. In caso di intolleranze o allergie note ai componenti della lega, non utilizzare la lega.

Avvertimenti: Le polveri metalliche sono dannose per la salute. Le operazioni di levigatura e sabbatura devono avvenire in presenza di un adeguato sistema di aspirazione. Si consiglia di indossare una maschera di protezione del tipo FFP3-EN149.

Indicazioni di cautela: A seguito di contatto approssimale o occlusale con altri metalli, in casi molto rari possono verificarsi sensazioni di disagio di natura elettrochimica. Attualmente non sono disponibili dati che riguardano la sicurezza e l'efficacia del trattamento nei bambini o nelle donne in stato di gravidanza o di allattamento. Wirobond® SG può disturbare l'analisi delle risonanze magnetiche tomografiche.

Effetti collaterali: Non sono noti effetti collaterali di Wirobond® SG. Non si può tuttavia escludere che in casi molto rari insorgano reazioni personali ai componenti di Wirobond® SG. In tal caso, non utilizzare Wirobond® SG.

Modellazione: Spessore della parete dopo la rifinitura: min 0,3 mm, evitare spigoli e angoli taglienti. Per il rivestimento in ceramica, sottoporre le armature a riduzione anatomica. Realizzare il connettore nel modo più resistente e più alto possibile (altezza: min 3,5 mm, larghezza: min 2,5 mm). In caso di bruxismo provvedere a una modellazione più robusta. Utilizzare cera o stick in plastica cavi.

Per il sistema di attacco lavorare senza rastremazioni.

Messa in rivestimento: Utilizzare solo materiale di rivestimento a legante fosfatico per corone e ponti.

Colata: Non surriscaldare la lega. Utilizzare unicamente crogioli puliti e riservati alla lega specifica. Per la chiara tracciabilità dei lotti, fondere solo metallo nuovo. Eventualmente cospargere polvere fondente sui dadi di colata. Per le esatte impostazioni e i tempi di riscaldamento seguire le indicazioni del produttore della fonditrice. Dopo la colata lasciare raffreddare lentamente la muffola.

Rifinitura: Utilizzare frese in carburo di tungsteno a dentatura fine

Lucidatura: Per agevolare la gommatura, è possibile sabbare la superficie con Perlablast® micro (CODICE 46092, vetro sodato privo di piombo). Successivamente gommare con abrasivi in gomma per lucidare e applicare paste lucidanti.

Rivestimento in ceramica: Utilizzare ceramiche di rivestimento con CDT adeguato (ISO 9693-1), rispettare le istruzioni per l'uso del rispettivo produttore di ceramica. Al termine della cottura di controllo l'ossido deve essere eventualmente rimosso tramite sabbatura (250 µm / 3–4 bar per es. con Korox 250; CODICE 46014). Pulire a fondo con un getto di vapore o tramite sterilizzazione in acqua distillata. Successivamente non toccare più le superfici con le mani. Utilizzare pinze emostatiche o strumenti simili.

Durante la cottura, sostenere adeguatamente le armature.

Rivestimenti in composito: Per la lavorazione dei materiali di rivestimento in composito, attenersi alle specifiche istruzioni del produttore.

Saldo-brasatura: Fissare le parti da saldo-brasare (per es. con il materiale di rivestimento per saldature Bellatherm® CODICE 51105) e rispettare una fessura di saldatura a parete parallela di max 0,2 mm. Utilizzare un fluente BEGO adeguato. Al termine della saldo-brasatura, rimuovere tramite acido i residui di fluente e gli ossidi metallici e pulire le superfici con un getto di vapore o tramite sterilizzazione in acqua distillata.

Saldatura laser: Se possibile, lavorare con saldature a V e materiale additivo.

Attenersi alle istruzioni per l'uso e alle indicazioni di pericolo del produttore dell'apparecchiatura!

Condizioni di stoccaggio: nessuna

Garanzia: Le nostre raccomandazioni operative tecniche, fornite sia in forma verbale, scritta che di istruzioni pratiche, si basano sulle esperienze maturate e sulle prove da noi svolte e pertanto devono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti ad uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla composizione.

Si prega di notificare tutti gli avvenimenti di grave rilevanza che si verificano in relazione a Wirobond® SG a BEGO Bremer Goldschlågerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG e all'autorità competente.



Rispettare le istruzioni per l'uso



Attenzione



Data di scadenza



Numero di lotto



Non sterile

Rx only
Solo per personale specializzato!



Codice articolo



Produttore

BEGO Bremer Goldschlågerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com

