



Fabbricante:
German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Straße 1b | 47877 Willich | Germania



Distributore:
Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germania

CE 0044

Istruzioni per l'uso Lega per metallo-ceramica

ADORBOND® BC Blank

Indicazioni

ADORBOND® BC Blank è una lega per metallo-ceramica dentale a base di cobalto. **ADORBOND® BC Blank** è esente da nickel, cadmio, berillio e piombo e corrisponde, ai sensi della norma EN ISO 22674, al tipo 4 per applicazioni con sezioni sottili che sono esposte a forze molto elevate, per es. protese parziali estraibili, ganci, corone singole sottili rivestite, protesi fisse con impianto ad arco pieno o ponti con piccole sezioni, barre, fissaggi e sovracostruzioni su impianti. Il prodotto è un grezzo da fresare con l'ausilio di fresatrici CAD/CAM adeguate (attenersi alle indicazioni del produttore).

Controindicazioni

Pazienti con sospetta allergia/sensibilità a un componente della lega.
Applicazioni non elencate come indicazioni.

Gruppi di pazienti previsti

I pazienti con difetti dentali locali causati da carie o i pazienti con dentatura incompleta possono essere trattati con leghe dentali per protesi parziali o totali. La selezione dei pazienti è di responsabilità del dentista.

Composizione wt

Co	%	61,7
Cr	%	27,8
W	%	8,5
Si	%	1,6
Nb, Mn, Fe, N	%	< 1

Dati tecnici (valori indicativi, stato fresato/cottura)

Densità ρ	$\text{g} \cdot \text{cm}^{-3}$	8,4
Durezza in scala Vickers	HV 10	290
Coefficiente di allungamento termico lineare α	$10^{-6} \cdot \text{K}^{-1}$	14,1
25 - 500 °C		
Coefficiente di allungamento termico lineare α	$10^{-6} \cdot \text{K}^{-1}$	14,4
20 - 600 °C		
Intervallo di fusione $T_s - T_L$	°C	1310-1400
Temp. di cottura massima consigliata $T_{Br,max}$	°C	980
0,2-% Limite convenzionale di elasticità $R_{p0,2}$	MPa	400
Modulo di elasticità E	GPa	195
Allungamento a rottura A_5	%	8
Resistenza alla trazione R_m	Mpa	560

Consiglio per la lavorazione

Design

Il design viene progettato con un adeguato software CAD con rispetto delle regole odontotecniche. Nel modello CAD evitare spessori di parete inferiori a 0,35 mm. Nei punti critici aumentare lo spessore della parete. Realizzare connettori con la massima forza e altezza possibile (altezza: min. 3,5 mm, larghezza: min. 2,5 mm).

Fresatura

Si prega di utilizzare dati di taglio e utensili adatti basandosi sulle indicazioni fornite dal produttore della fresatrice dentale.

Cottura della ceramica

Si possono utilizzare le metallo-ceramiche a fusione normale comunemente reperibili in commercio per leghe a base di cobalto con un adeguato coefficiente di allungamento termico lineare. Si prega di osservare le rispettive istruzioni di lavoro e le indicazioni fornite dal produttore della ceramica in riferimento alla velocità di raffreddamento dopo la cottura. **Dopo la realizzazione della struttura:**

1. Separare i connettori e rifinire. A tale scopo si consiglia l'utilizzo di frese in carburo di tungsteno.
2. Sabbare la superficie della struttura in una sabbiatrice manuale con ossido di alluminio 100 μm o 250 μm .
3. Pulire la struttura in acqua distillata con ultrasuoni o con lo sgrassante acetato di etile.
4. Cottura di ossidazione (optional per il controllo della superficie) 5 min a ca. 960 °C sotto vuoto. Dopo la cottura si consiglia fondamentalmente di sabbare di nuovo lo strato di ossido e di sgrassare ancora una volta.
Nota: la pulizia della superficie è la migliore protezione contro la formazione di bolle nella ceramica.
5. Applicare un primo strato sottile di opaco, applicarne un strato coprente in modo uniforme solo alla seconda cottura. Prima della cottura lasciar sempre asciugare bene l'opaco per 5-10 minuti a 600 °C.
6. Cuocere e raffreddare in base alle indicazioni del produttore della ceramica utilizzata.
7. Con raffreddamento di lunga durata dopo ogni cottura della dentina, seconda cottura e cottura di glasatura eseguire una fase di raffreddamento fino a ca. 750 °C.

Operazioni conclusive

Dopo la cottura della ceramica levigare con gommini le parti della struttura non rivestite e lucidare a specchio con una pasta per leghe dentali o con utensili di lucidatura rotanti.

Brasatura e saldatura

Prima della cottura, brasare con una saldatura commerciale e l'apposito disossidante ad alto punto di fusione. La larghezza dello spazio tra le parti da saldare dovrebbe essere compresa tra 0,05 e 0,2 mm. Saldatura a laser con filo laser disponibile in commercio.



Fabbricante:
German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Straße 1b | 47877 Willich | Germania

CE 0044



Distributore:
Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germania

Indicazioni relative alla sicurezza

La polvere metallica è nociva per la salute e può causare irritazioni se inalata o a contatto con la pelle. Evitare la formazione di polvere e l'inalazione della polvere! Durante le operazioni di finitura e sabbatura, utilizzare un sistema di aspirazione e indossare occhiali protettivi, guanti protettivi, una maschera respiratoria (FFP3 - secondo la norma DIN EN 149) e indumenti protettivi. Dopo aver lavorato con la polvere o i restauri, pulire accuratamente le zone a contatto con la pelle, le mani sono particolarmente importanti. Il cobalto è classificato come "sostanza CMR". L'assunzione di cobalto può causare sospetti di cancerogenicità, mutagenicità e tossicità riproduttiva. In casi isolati sono state descritte irritazioni locali di origine elettrochimica. L'uso di diversi gruppi di leghe può causare effetti galvanici. È necessario tenere conto delle ipersensibilità ai componenti della lega. In caso di sospetta intolleranza a singoli elementi di questa lega, è necessario sospendere l'uso.

Altre informazioni

Tutti gli incidenti gravi relativi al dispositivo devono essere segnalati al fabbricante e all'autorità competente dello Stato membro in cui è stabilito l'utilizzatore e/o il paziente.

Garanzia

Questi consigli relativi alla tecnica di applicazione si basano su propri esperimenti ed esperienze e possono venire pertanto considerati solo come valori indicativi. È responsabilità dell'odontoiatra o dell'odontotecnico lavorare correttamente la lega.



numero di
lotto



Rispettare le
istruzioni per l'uso



Fabbricante



Non riutilizzabile



Dispositivo
medico



Identificativo UDI



Distributore