

# IT - Istruzioni per l'uso di Kera<sup>®</sup>C

NOME DEL PRODOTTO	Kera <sup>®</sup> C
DESCRIZIONE	Lega dentale NPM a base di cobalto per colate, tipo 5
DIMENSIONI	Ø 8 mm x 15 mm
CONTENUTO	1000 g

## COMPOSIZIONE CHIMICA (Valori tipici)

Co %	Cr %	W %	Nb %	V %	Mo %	Si %	Fe %
60	24,5	9	2	2	1,1	0,9	0,15

## DATI TECNICI TIPICI

### Dopo la colata

Carico di prova dello 0,2%	575 MPa
Allungamento	6 %
Resistenza alla trazione	700 MPa
Modulo di elasticità	210 GPa
Densità	8,4 g / cm <sup>3</sup>
Resistenza alla corrosione	< 200 µg / cm <sup>2</sup>
Durezza	350 HV 10/30
CTE (25-500 °C)	~ 14,1 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Punto di fusione (solido/liquido)	1340 °C / 1400 °C
Temp. max. di cottura	~ 980 °C

<b>NORMATIVA APPLICATA:</b>	DIN EN ISO 22674:2016
	ED GmbH è certificata secondo la norma
	DIN EN ISO 13485:2021

## Uso previsto

Kera<sup>®</sup>C è un dispositivo medico per la fusione di corone e ponti.

## Solo per uso professionale (odontotecnico, dentista).

Il gruppo di pazienti previsto comprende persone con mascelle parzialmente o completamente edentule.

## Indicazione

Per la realizzazione di corone e ponti per rivestimento ceramico.

## Controindicazione

- Tutte le indicazioni non elencate sotto Indicazione.
- In caso di intolleranza nota a uno qualsiasi degli ingredienti.

## Modellazione

Effettuare la modellazione con cera che cuoce senza lasciare residui, tenendo in considerazione le norme standard che si applicano agli odontotecnici. Modellare la struttura in forma anatomicamente ridotta. Lo spessore della parete deve essere almeno di 0,4 mm per garantire il flusso del materiale fuso. Assicurarsi che il connettore sia di dimensioni sufficienti (6-9 mm<sup>2</sup>). Evitare bordi appuntiti e sottosquadri.

## Modello del canale di colata

Si raccomanda di modellare il canale di colata con una barra. Il canale di colata orizzontale deve avere un Ø di 4-5 mm, mentre il Ø del canale di colata verso il restauro deve essere di 3 mm. Le corone singole devono essere connesse direttamente con un canale di colata di Ø pari a 4 mm, e lunghezza di 15-20 mm. Connettere il canale di colata su aree di grandi dimensioni, ad es., quella palatale, ed evitare il centro della muffola.

## Fusione e colata

La lega Kera<sup>®</sup>C deve essere fusa in un crogiolo di ceramica. Non utilizzare crogioli di grafite né fondente. Evitare di surriscaldare il materiale fuso. Non colare più volte i fondi di fusione. Le proprietà chimiche e meccaniche possono essere garantite solo per il materiale nuovo. Fusione a fiamma libera (acetilene/ossigeno) e fusione per induzione: iniziare la colata appena i cilindri sono fusi e sul metallo fuso appare l'ombra, prima che la pellicola di ossido inizi a spaccarsi. **Temperatura massima di colata: 1485 °C.** La temperatura di preriscaldamento della muffola è di circa 850 - 900°C.

## Smuffolatura e pulitura

Lasciar raffreddare la muffola fino al raggiungimento della temperatura ambiente (circa 20 °C), senza utilizzare acqua. Immergere la muffola raffreddata in acqua per evitare la formazione di polvere durante la smuffolatura. Sabbiare la superficie con ossido di alluminio a granulometria pari a 110 µm, esercitando una pressione di 3-4 bar, quindi pulire con una idropulitrice a vapore.

## Saldatura / Saldatura laser

La lega Kera<sup>®</sup>C può essere saldata con tutte le saldature idonee. Le parti di Kera<sup>®</sup>C non devono essere saldate con saldature in oro o palladio. Kera<sup>®</sup>C è idonea anche per la saldatura laser.

## Preparazione prima del rivestimento in ceramica

La preparazione della struttura può essere effettuata con frese standard, cercando di ottenere transizioni uniformi ed evitando di sovrapporre i materiali. Per evitare la contaminazione, utilizzare la stessa fresa per una determinata lega. Lo spessore minimo dell'elemento realizzato non deve essere inferiore a 0,3 mm. Si raccomanda di sabbare le strutture utilizzando ossido di alluminio con granulometria minima di 110 µm, esercitando una pressione di 3-4 bar, e di pulirle con una idropulitrice a vapore. La cottura ad ossido non è obbligatoria, ma si può effettuare come alternativa per 5 minuti a 980 °C sotto vuoto (cottura "di pulitura"). La struttura deve essere sabbata con ossido di alluminio 110 µm, a una pressione di 3-4 bar, per rimuovere completamente lo strato di ossido. Alla fine, è d'obbligo effettuare la pulizia con una idropulitrice a vapore. Se si utilizza un bonder ceramico, consultare le istruzioni d'uso fornite dal produttore.

## Condizioni di trattamento / Sicurezza

**La polvere di metallo è nociva per la salute. Durante le operazioni di smerigliatura e sabbatura, utilizzare aspiratori per le polveri e un respiratore con filtro FFP3 - DIN EN 149.**

## Rischi residui ed effetti collaterali

Se si rispettano le istruzioni durante i processi di produzione, le incompatibilità con le leghe al CoCr sono estremamente rare. Per motivi di sicurezza, evitare di utilizzare la lega in caso di comprovata allergia a uno qualsiasi dei suoi ingredienti. In casi eccezionali, sono state segnalate irritazioni a livello locale, indotte elettrochimicamente. Quando si usano gruppi diversi di leghe, potrebbero verificarsi effetti galvanici. Informare il proprio dentista in merito alle rischi residui e agli effetti collaterali. Qualsiasi incidente serio che riguardi il prodotto deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente del paese in questione.

## Disinfezione della protesi dentaria prima dell'inserimento

I pezzi provenienti dal laboratorio odontotecnico devono essere sottoposti a disinfezione per immersione o spray prima dell'inserimento nella cavità orale del paziente e poi sciacquati sotto l'acqua corrente.

## Monouso

Non riutilizzare come dispositivi medici i dischi già usati.

## Istruzioni per lo smaltimento

Si prega di smaltire i residui di metallo e la polvere in modo ecologico. Non permettere che i rifiuti entrino nelle acque sotterranee, nei corsi d'acqua o nelle fogne. Contattare le borse dei rifiuti per il riciclaggio. L'imballaggio esterno può essere smaltito nei rifiuti di carta.

## Condizioni di conservazione

La temperatura, l'umidità o la luce non hanno alcun effetto sulle proprietà del prodotto.

*Le nostre informazioni e raccomandazioni si basano sullo stato dell'arte della scienza e della tecnologia, e vanno ritenute corrette in base alle nostre migliori conoscenze e all'esperienza fin qui maturata. La versione di cui sopra sostituisce eventuali versioni precedenti.*

