

Istruzioni per l'uso

Lega per fusione dentale a base di nichel-cromo per metallo-ceramica, tipo 4

Wiron® light è fornito in cilindri per la fusione dentale.

Wiron® light è conforme alle norme ISO 22674 e ISO 9693-1
CODICE 50270; 50272

Caratteristiche della lega

Certificato di biocompatibilità	✓
Ai sensi della norma ISO 22674 privo di cadmio, berillio e piombo	
Tipo (a norma ISO 22674)	4
Densità	[g/cm³] 8,2
Temperatura di preriscaldamento	[°C] 800
Intervallo di fusione	[°C] 1200–1280
Temperatura di colata	[°C] 1350
Modulo di elasticità	[GPa] 200
Limite di elasticità 0,2% ($R_{0,2}$)	[MPa] 470
Resistenza alla trazione (R_m)	[MPa] 880
Allungamento a rottura (A5)	[%] 10
Durezza [HV10]	260
Codice cromatico BEGO	8
(colata/dopo cottura ceramica)	
Coefficiente di dilatazione termica (CDT)	
(25 – 500 °C) [10-6 * K-1]	13,8
(20 – 600 °C) [10-6 * K-1]	14,1
Materiale di rivestimento	a legante fosfatato, per es. Bellavest SH (CODICE 54252)
Materiale del crogiolo	ceramica
Polvere fondente	Wiromelt (CODICE 52526)
Ceramica di rivestimento	Ceramica con valore CDT adeguato, per es.: VITA VMK Master
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	Wiron®-Lot (REF 52625)
Saldame dopo la cottura	WGL (REF 61079)
Filo laser	Wiroweld NC (REF 50006)

Indicazione: Wiron® light è una lega a base di nichel-cromo per la fusione dentale. È adatta alla realizzazione di corone e ponti e ai rivestimenti in ceramica.

Solo per personale specializzato!

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. Wiron® light può disturbare l'analisi delle risonanze magnetiche tomografiche.

Effetti collaterali: Non sono noti effetti collaterali di Wiron® light. Non si può tuttavia escludere che in casi molto rari insorgano

reazioni personali ai componenti di Wiron® light. In tal caso, non utilizzare Wiron® light.

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 fosfatato per corone e ponti.

Colata: Non surriscaldare la lega. Utilizzare unicamente crogioli puliti e riservati alla lega specifica. Raccomandazione: Per la chiara tracciabilità dei lotti, fondere solo metallo nuovo. Per ricolatura: ricolare solo la stessa identica lega. Sabbare il vecchio materiale. Aggiungere almeno il 50% di materiale 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 Perlblast® 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.

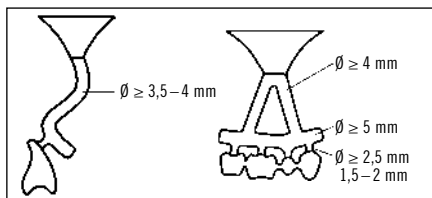
Saldatura laser: Se possibile, lavorare con saldature a V e materiale additivo.

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 Wiron® light a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG e all'autorità competente.



Rispettare le istruzioni per l'uso



Attenzione



Data di produzione



Produttore

Non sterile



Manufacturer

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

