

## **LEGA DENTALE PER CERAMICA A BASE DI COBALTO**

### **FOGLIO DI ISTRUZIONI**

**GLOBUS CO** è una lega caratterizzata da un'elevata fluidità, che consente di ottenere fusioni di spessore molto ridotto, fino a due decimi di millimetro, da una struttura molecolare che assicura l'ottenimento di superfici lisce e compatte con ridotta formazione di ossido anche in occasione di ripetuti e prolungati passaggi in forno, e da un coefficiente di espansione termica, ideale per tutte le ceramiche di ultima generazione.

La lega viene lavorata con un normale micromotore, senza dover utilizzare una turbina.

### **CONSIGLI PER L'USO**

#### **PRERISCALDAMENTO**

Preriscaldare il cilindro secondo le modalità consigliate dal produttore del rivestimento.

Prima della colata portare il cilindro ad una temperatura compresa fra 950°C e 1050°C.

#### **FUSIONE E COLATA CON FONDITRICE AD INDUZIONE DOTATA DI CENTRIFUGA**

Posizionare nel crogiolo alcuni blocchetti di metallo, in quantità proporzionale all'ampiezza del manufatto.

Accendere la fonditrice ed assicurarsi che sia erogata la massima potenza affinché si giunga a fusione nel minor tempo possibile.

Non appena si raggiunge la completa fusione e sono scomparse le ombre dei lingotti, avviare la centrifuga.

#### **FUSIONE E COLATA CON CANNELLO E CENTRIFUGA**

Accendere il cannello e regolarlo in modo da avere un nucleo di colore blu lungo circa 4 mm.

Disporre i blocchetti di lega nel crogiolo preriscaldato.

Muovere il cannello circolarmente sopra il crogiolo in modo da assicurare un riscaldamento omogeneo.

Non appena i blocchetti sono fusi e sono scomparse le ombre dei lingotti, avviare la centrifuga.

#### **CERAMIZZAZIONE**

Sabbiare il manufatto con corindone di granulometria 120-150 um.

Bollire in acqua distillata per almeno 10 minuti o per oggetti piccoli vaporizzare per almeno 5 minuti. Se si vuole ottenere una superficie gialla ricoprire con Bonding e cuocere sottovuoto, aumentando la temperatura di 55°C al minuto, fino a raggiungere i 980°C.

Effettuare le successive fasi di ceramizzazione come consigliato dalla casa produttrice del rivestimento ceramico usato.

#### **RIUTILIZZAZIONE DI MATEROZZE**

I migliori risultati si ottengono con l'uso di lega nuova; è tuttavia possibile utilizzare una sola volta le matterozze a condizione che si aggiunga la stessa quantità di metallo nuovo e che il tutto provenga da uno stesso lotto.

## AVVERTENZE E PRECAUZIONI

- 1) Verificare prima dell'applicazione della protesi se esistono altri impianti metallici nella cavità orale del paziente. In presenza di metalli diversi può prodursi un effetto "pila".
- 2) Ciascuna nostra fornitura è identificata con un numero di lotto. Al fine di completare la rintracciabilità si raccomanda di riportare questo numero sulla scheda paziente.
- 3) Le leghe Cobalto-Cromo possono produrre, raramente, dermatiti da contatto su soggetti sensibilizzati. Si consiglia una prova di contatto (Patch Test).
- 4) Le polveri di metallo e i fumi sono pericolosi per la salute. Durante fusione e lucidatura utilizzate un sistema di aspirazione adeguato.

## SALDATURA Co

Composizione chimica percentuale (m/m)

Co	62
Cr	29
Mo	4
Altri	Si,C,Mn

## PROPRIETA' FISICHE E MECCANICHE

Temperatura solido- liquido	1071°-1260°C
Temperatura di lavorazione (indicativa)	1310°C

## CONSIGLI PER L'USO

### SALDATURA A CANNELLO

Dopo aver pulito le superfici da saldare dall'eventuale ossido che le ricopre, stendere sul materiale di riporto il fondente.

Riscaldare lentamente con il cannello e stendere in modo omogeneo un cordone di saldatura.