

LEGA DENTALE PER CERAMICA A BASE DI COBALTO

FOGLIO DI ISTRUZIONI

GLOBUS PT è una lega caratterizzata da un'elevata malleabilità, tale da consentire una facile e rapida lavorazione con le frese normali al tungsteno e un consumo ridotto delle stesse.

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	1148°-1273°C
Temperatura di lavorazione (indicativa)	1320°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.