SYSTEM MG Alliage pour prothèses partielles

Alliage non précieux à base de cobalt/chrome
Adentatec GmbH

(Alliage chrome/cobalt pour la réalisation de prothèses partielles sans nickel et sans béryllium conformément à ISO 9693)

CE 0434

Analyse indicatives des masses en %
(Eléments)
Co : ~ 62 ‖ Cr :30,0 ‖ Mo :5,5 ‖ Si : 1.0 ‖ Mn : 0,6 ‖ C :0,6 ‖ autres ⍰ 0,1

Caractéristiques de l'alliage
(Valeurs indicatives)
Type DIN EN ISO 22674 :2006, Type 5
Densité 8,3g/cm3
Dureté Vickers (HV 10) : ~ 400 HV 10
Température de coulée (°C) environ 1.320°C
Intervalle de fusion (°C) 1.250-1260°C
Module d'élasticité (Rp 0.2) [Mpa]
Allongement à la rupture % : 6%
Résistance en traction (Rm) [Mpa] : < 700 N/mm²
Données pour des cylindres de Ø9.5 x 11 mm
Unité de livraison : 1000g

Modelage / mise en places des tiges de coulée :
La réalisation de la maquette en cire est réalisée comme à votre habitude. Placer les tiges de coulée d'un diamètre compris entre 3/3.5 mm au niveau des zones les plus massives de la maquette. Si il y avait des zones massives que le métal en fusion ne pouvait pas atteindre, elles devront elles aussi être reliées par des tiges de coulée.

Mise en revêtement/ préchauffage
Utiliser des matériaux de revêtement à liant phosphate pour la coulée sur modèle.
Nous vous recommandons ADENTA®-VEST PA
Respectez et lisez les modes d'emploi.
Température de coulée entre 950-1050°C

Fusion/Coulée principes de base
Toujours utiliser des creusets propres!
Toujours utiliser un creuset par type d'alliage
Pour obtenir un résultat optimal ne couler que du métal neuf
Ne pas utiliser de fondant en poudre

Recommandations pour une utilisation unique
Vous devez toujours utiliser de l'alliage neuf, car si vous réutilisez du métal qui a déjà été fondu, il faut bien être conscient que d'importants éléments chimiques se sont évaporés et que la structure moléculaire de l'alliage est différente. Adentatec® ne peut alors plus garantir que les liaisons entre le métal et la céramique soient optimales. N'utiliser que des creusets en céramique.

Le cylindre ne sera placé dans la centrifugeuse qu'une fois le dernier plot de métal affaissé. La fronde peut alors être lancée.

En cas d'utilisation d'un chalumeau oxygène /acétylène merci de bien suivre les instructions de réglage de la flamme afin de prévenir de toute contamination de l'alliage. Couler lorsque le dernier plot de métal se sera complètement affaissé et que le métal en fusion bouge nettement sous la pression de la flamme du chalumeau.

Ne pas plonger le cylindre dans l'eau

Soudure
Toutes les soudures du marché haute température cobalt chrome peuvent être utilisées pour cet alliage. System MG peut aussi être soudé au laser.

Si toutes les instructions ont été correctement respectées, vous pourrez alors gratter et polir le System MG très aisément. Un poli extrêmement brillant est garanti ainsi qu'une biocompatibilité et une densité optimum.

Nettoyage
Dans un bac ultrasons ou avec une sableuse.

Prestations de garantie
Nos recommandations sur l'utilisation des alliages sont basées sur nos propres expériences et tests. C'est pourquoi elles ne sont données qu'à titre indicatif. Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Consignes de sécurité
La poussière de métal est nocive pour la santé. Lors du dégrossissage et du sablage nous vous recommandons de travailler avec une aspiration et de porter un masque Type FFP3-EN149 :2001.

Les fiches de sécurité, les instructions, les certificats ISO et CE sont téléchargeables sur le site internet :
http://www.adentatec.com/gb/products/alloys/system-mg/index.html

Importateur exclusif pour la France
Distribution Directe Dentaire (3D) Les dorlots 45220 Melleroy
Tel 02.38.95.23.37./06.87.34.90.91
Frederic.tomiczek.sa@orange.fr
www.importationdentaire.fr

Adentatec Gmbh, Ringstr.38-44, 50996 Köln
Tel: +49/221 3596-100, Fax +49/221 3596-170
info@adentatec.com, www.adentaec.com