



Mogucera C

Instrucțiuni de utilizare

PRODUS: MOGUCERA C

Aliaj pentru turnarea de modele și aliaj dentare pentru ceramică pe bază de Cobalt-Crom-Molibden, pentru realizarea de restaurări dentare fixe și amovibile. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 4-5. Fără beriliu, cadmiu și nichel.

Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:

Co	Cr	Mo	Mn	Alte componente < 1,0 %
65 %	28 %	5 %	1 %	C, Si

PROPRIETĂȚILE ALIAJULUI (VALORI ORIENTATIVE)

Limită de curgere (Rp0.2)	508 MPa	Temperatură de turnare	1535 - 1590°C
Rezistență la tracțiune	795 MPa	Coefficient de dilatare termică (20 - 600 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Întindere critică	9 %	Temperatură de preîncălzire	850 - 950°C
Modul de elasticitate	209 GPa	Culoare	argintiu
Duritate Vickers	300 (HV 10)	Potrivit pentru sudură cu	da
Densitate	8.3 g/cm ³	Certificat bio laser	Da
Interval de topire	1370 - 1435°C		

Indicație de siguranță: Pulberea metalică dăunează sănătății. În timpul finisării și sablării se va folosi instalația de aspirație și se va purta mască de protecție a respirației!

MODELARE:

Este indicat ca grosimea pereților capelor să nu fie mai mică de 0,5 mm, pentru a garanta curgerea în siguranță a modelului. Tijele de turnare se trasează de regulă. În cazul coroanelor și punților turnate masive, s-a dovedit deosebit de potrivită folosirea unui cap pierdut (de ex. S&S Scheftner SprueStar) ca rezervor de aspirație.

AMBALARE / PREÎNCĂLZIRE:

Mogucera C este compatibil cu toate masele de ambalare legate cu fosfat, fără carbon (de ex. S&S Scheftner Modelcast S pentru tehnica turnării de schelete și S&S Scheftner Speedvest pentru tehnica coroanelor și punților). La extragere și preîncălzire (temperatură de preîncălzire de 850 - 950°C), se vor respecta indicațiile producătorului masei de ambalare, în special cele legate de perioada de menținere a ambalajului.

TURNARE:

Mogucera C se topește într-un creuzet ceramic. A nu se folosi creuzete din grafit!

TURNARE CU FLACĂRĂ:

Se realizează cu acetilenă sau cu propan / oxigen. Se vor respecta instrucțiunile producătorului arzătorului. O flacără reglată corect împiedică contaminarea aliajului.

TURNARE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ:

A nu se folosi fonanți. Când s-a topit ultimul cub, se va declanșa procedeul de turnare la cca. 2 secunde după ce au dispărut nuanțele umbrite.

După turnare, mufla se lasă să se răcească până la temperatura camerei și se dezambalează. A nu se răci în baie de apă.

Nu se recomandă re folosirea conurilor de turnare, dat fiind că prin topirea aliajului se evaporă elemente generatoare de oxizi importante pentru priza dintre metal și materialul ceramic. În cazul topirii repetate, aceste se reduce cantitatea acestor componente, iar priza bună dintre metal și materialul ceramic nu mai poate fi garantată.

Scheletele se vor extrage cu freze extradure sau pietre de alumină obișnuite. Grosimea minimă a capelor extrase poate să fie cuprinsă între 0,2 și 0,3 mm.

ARDEREA CERAMICII:

Scheletele se vor sabla cu alumină cu o granulație de 110-250 μm și se curăță în dispozitivul de curățat cu ultrasunete sau cu jet de abur. Se va ține cont de coeficientul de dilatare termică a masei ceramice utilizate. Se va proceda respectându-se cu strictețe instrucțiunile producătorului materialului ceramic. Acest aspect este valabil mai ales în ceea ce privește perioada recomandată de răcire după ardere. Se poate realiza o ardere oxidantă de 5 minute la 980 °C pentru controlul suprafeței. Apoi, scheletele se vor curăța din nou.

SUDURĂ:

Dacă, este necesară sudura, modelul de lipire se va alege cât mai mic cu putință. Suprafețele de sudat se vor unge cu flux, modelul de sudură se va preusca și se va preîncălzi timp de cca. 10 minute la 600 °C. Este indicat ca sudurile să nu fie mai mari de 0,2 mm. Ca materiale de sudură se pot folosi oricare din materialele disponibile pe piață, potrivite pentru aliajul de față. Obiectele sudate se vor lăsa să se răcească încet după arderea ceramicii. După arderea ceramicii se recomandă să nu se mai efectueze suduri. În locul acestora se vor folosi tehnologii alternative de îmbinare, cum ar fi sudura cu laser sau lipirea cu adeziv.

SUDURĂ CU LASER:

Ca material de adaos se pot folosi sârme pentru sudură cu laser compatibile cu aliajul, disponibile pe piață (de ex. S&S Scheftner StarWire).

Se vor respecta parametrii de sudură recomandați de producătorul aparatului de sudură cu laser folosit.

LUSTRIURE:

Suprafețele metalice vizibile se vor prelucra în mod obișnuit. Apoi se preluștruiesc cu pastă de preluștruit S&S Scheftner Black Diamond și se lustruiesc cu pastă de lustruit până ce se obține un aspect super strălucitor. Apoi, se curăță bine, cu grijă, cu jet de abur sau cu dispozitivul de curățare cu ultrasunete.

EFECTE SECUNDARE:

Cum ar fi alergiile la componente sau la aliajul în sine, sau senzații neplăcute de natură electrochimică sunt posibile în cazuri izolate foarte rare.

INTERACȚIUNI:

În caz de contact ocluzal sau aproximal al unor aliaje diferite, este posibil să apară senzații neplăcute de natură electrochimică în cazuri izolate foarte rare.

CONTRAINDIȚĂȚII:

În caz de incompatibilități dovedite, de alergii la componentele aliajului.

GARANȚIE:

Recomandările noastre tehnice de utilizare, indiferent dacă sunt făcute pe cale verbală, scrisă sau pe calea unor instrucțiuni practice, se bazează pe propriile noastre experiențe și teste, putând deci fi luate în considerare doar ca valori orientative.

Produsele noastre sunt într-o permanentă dezvoltare. Din acest motiv, ne rezervăm dreptul de a le modifica atât construcția cât și compoziția.

AMBALAJ:

Mogucera C Doză 1000 g REF 138000, Mogucera C Doză 25 g REF 138050

NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971, DIN EN ISO 22674, DIN EN 15223, DIN EN ISO 1641, DIN EN ISO 1041

Fabricant:

S&S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52, 55129 Mainz / Germany

Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40, Fax: + 49 (0) 6131 - 947 14 40

CE 0482

Stadiu: 2015-04