

Istruzioni uso/scheda tecnica

TIZIANO 20

PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

COMPOSIZIONE %					
Au	Pd	Ag	In	Zn	Ir
2,0	39,8	25,1	32	1,0	< 1

Norma di riferimento	UNI EN ISO 22674	
Tipo	3	
Colore	Giallo	
Peso specifico (gr/cm ³)	10,7	
Intervallo di fusione (sol.-liq.)	920°C-1175°C	
Temperatura di colata	1305°C	
C.E.T.(coeff.espan.termica) 25°C - 500°C	16,5	

		Fuso	Dopo cottura	Temperato
Allungamento	%	6	8	
Modulo elastico	N/mm ²			
Limite elastico	0,20% N/mm ²	295	283	
Carico di rottura	N/mm ²			
Durezza vickers	HV	180	160	

Legga dentale per le metodiche metallo - ceramica Esente da Be-Cd-Co-Cr-Ni-Mo

LEGA DENTALE PREZIOSA DA NON UTILIZZARE SU SOGGETTI SENSIBILI
O ALLERGICI AI COMPONENTI DELLA STESSA

ISTRUZIONI D'USO

Legga a base di oro palladio, extra dura, bianca . Dispositivo monouso, utilizzato esclusivamente dall'odontotecnico.

Modellazione in cera: E' consigliabile utilizzare uno spessore della cera di 0,3 mm. Il migliore risultato è ottenibile attraverso la messa in opera di perni di raffreddamento e sfilatoi.

Perni di colata:

con tecnica diretta è consigliabile utilizzare perni di colata con diam di 3,0 mm; **con il metodo indiretto** utilizzare perni di colata di diam di 5 mm; 4 mm per la barra stabilizzatrice. Per i peduncoli di unione tra barra ed elementi usare 4 mm di diametro e 4/5 mm di lunghezza.

Rivestimento e preriscaldamento: legante gessoso o fosfatico rispettando le istruzioni del produttore, ricordando di mescolare sottovuoto il rivestimento per ottenere una fusione migliore.

Preriscaldamento: Preriscaldare il cilindro in forno e mantenerlo a 750°C per 30 – 50 minuti in relazione alle dimensioni dello stesso. Si consiglia di aumentare il tempo di stabilizzazione del cilindro nel caso di ponti molto estesi.

Fusione: Utilizzare crogioli in ceramica o di carbonio vetrato, per 5-10 secondi

Fusione con app. elettronica: induzione HF con più di 30 gr. di lega per 10-20 secondi

Con cannello ossigeno / propano: regolare con precisione la fiamma e, raggiunta la temperatura di colata, mantenerlo per 5/10 secondi. Quindi effettuare immediatamente la colata. Lasciar raffreddare il cilindro fino alla temp esterna o immergere in acqua per stemperare la lega.

Ossidazione: 780°C per 5 min quindi procedere all'applicazione della ceramica. Dopo l'ossidazione trattare nuovamente il manufatto con ossido di alluminio (50um), quindi sciacquare in acetato etilico (CH₃COOC₂H₅) nell'ultrasuoni o con un getto a vapore.

Rifinitura del metallo: Utilizzare frese non contaminate a base di legante ceramico o al carburo di silicio o al tungsteno. Sabbigare quindi con ossido di alluminio (50-125 micron).

La pulizia può essere effettuata con ultrasuoni con acqua distillata per 5 minuti, oppure con getto di vapore o con acqua distillata bollente per 10 minuti.

Tempera: se la lega è stemperata in acqua, effettuare l'operazione di tempera mettendo la lega in forno per 15 min a 400°C e lasciare raffreddare a temp.ambiente.

Stempera: 700°C per 10 min e raffreddato in acqua

Rischio di riutilizzo del prodotto: I rischi connessi con il riutilizzo del prodotto sono quelli riguardanti una disomogeneizzazione dello stesso a causa di una errata procedura di fusione, ad un inquinamento dello stesso con il rivestimento, ad una miscelazione dello stesso con altri prodotti, a differenti lotti del prodotto (rintracciabilità)

Istruzioni uso/scheda tecnica

TIZIANO 20

Decapaggio: lo strato di ossido può essere eliminato attraverso l'utilizzo di strumenti rotativi diamantati o mediante sabbiatura. L'utilizzo di acidi per il decapaggio (acido Fluoridrico, Nitrico, Cloridrico) è possibile tenedo presenti le seguenti regole:

- Acido Fluoridrico: prestare attenzione che non penetri nella lega in quanto può provocare successive intossicazioni.
 - Acido Nitrico: viene utilizzato per eliminare parti eccedenti di metallo (2 parti di acqua e una di acido)
 - Acido Cloridrico: nelle stesse proporzioni dell' acido Nitrico può essere utilizzato per rimuovere il gesso del legante o parti di rivestimento della lega.
- Utilizzare una pinzetta al quarzo o di vetro per estrarre il manufatto dall'acido per evitare eventuali fenomeni di elettrolisi che possono compromettere il lavoro eseguito

Saldame consigliato: 750°C

Proprietà fisiche

Intervallo di fusione	920 - 1175 °C
Densità	10,70 g/cm ³
C.E.T. 25°C 500°C	16,5

Proprietà meccaniche:

Tenero

Trattamento termico: 700°C per 10 min e raffreddamento in acqua

0,2% limite di elasticità (Rp 0,2%)	283 N/mm ²
Allungamento A5	8 %
Durezza HV5	160

Fuso

Trattamento termico: 400°C per 15 min e raffreddamento in aria.

0,2% limite di elasticità (Rp 0,2%)	295 N/mm ²
Allungamento A5	6 %
Durezza HV5	180



ORBEL di Belotti Veronica & C. snc

25036 Palazzolo sull'Oglio (Bs) Via Matteotti 111 Italy tel 030 7400583
www.orbeldental.com orbeldental@gmail.com