

Tech STAR 7

Lega a base di palladio extra dura, bianca

Norma corrispondente : EN ISO 9693 : 1994/ISO 9693:1991

Dental ceramic fused to metal restorative materials - Alloy part / UNI CEI EN ISO 22674

Dispositivo Monouso 

Dispositivo utilizzato esclusivamente dall'odontotecnico

Smaltimento: Attenersi alle disposizioni locali per smaltire i rifiuti di lavorazione ed i materiali di imballo

Modellazione :

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.

Applicazione del perno di colata :

Per la tecnica indiretta è consigliabile utilizzare le seguenti misure :

- **5,0 mm di diametro** : Perni di colata
- **4,0 mm di diametro** : Barra stabilizzatrice
- **4,0 mm di diametro e lunghezza max 4/5 mm** : Peduncoli di unione fra barra ed elementi

Per la tecnica diretta è consigliabile utilizzare perni di colata con un diametro di 3,0 mm

Preriscaldamento cilindro:

750° C - La temperatura di preriscaldamento del cilindro deve essere raggiunta in un arco di tempo variabile tra i **30 - 50** minuti a secondo della grandezza del cilindro stesso.

Fusione :

Punto di Colata : 1250° C.

E' consigliabile utilizzare **crogiuoli ceramici o di carbonio vetrato**.

Regolare con precisione la pressione del propano-ossigeno, nel caso della fusione diretta con cannello. Mantenere per circa **15 secondi** la fiamma sul materiale in fusione.

Rifinitura:

Rifinire il modello con punte abrasive a base di un legante in ceramica, quindi effettuare una micro sabbatura con ossido di alluminio (**50-125 micron**).

Pulizia:

Pulitura ad ultrasuoni con acqua distillata per 5 minuti oppure con getto di vapore o con acqua distillata bollente (10 minuti).

Ossidazione :

A **780° C. per 5 minuti**, quindi procedere all' applicazione della ceramica.

Dopo l'ossidazione trattare nuovamente il manufatto con ossido di alluminio (50 um) , quindi sciacquare in acetato etilico (CH₃ COOC₂H₅) nell' ultrasuoni o con un getto a vapore.

Cottura:

Dopo l' applicazione di uno strato di opacizzante , seguendo le istruzioni della casa produttrice applicare la ceramica.

Effettuare raffreddamento lento dopo la cottura.

Lucidatura/Decappaggio :

Lo strato di ossido può essere eliminato attraverso l' utilizzo di strumenti rotativi diamantati o mediante sabbiatura.

L' utilizzo di acidi per il decappaggio (acido Fluoridrico, Nitrico, Cloridrico) è possibile tenendo presente 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.

Composizione

Au + metalli del gruppo del Pt

Pd	39,9	%
Ag	52,2	%
In	2	%
Sn	2	%
Zn	3,8	%
Ru	<1	%

Colore : Bianco

Proprietà fisiche

Intervallo di fusione 1085 - 1151 °C
Densità 10,9 g/cm³
Coefficiente di espansione termica
(25 - 500° C) 16,6

Proprietà meccaniche**Tenero**

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

Durezza HV5 165
Limite di elasticità (Rp 0,2%) 305 (N/mm2)
Allungamento A5 19 (%)

Temperato

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

Durezza HV5 260
Limite di elasticità (Rp 0,2%) 365 (N/mm2)
Allungamento A5 9 (%)

Saldatura :

La lega T58 può essere saldata con saldature universale. Una saldatura perfetta ed una diffusione completa può essere ottenuta mantenendo il saldame fluido per un breve periodo di tempo dopo la sua applicazione.

Riutilizzo: In caso di riutilizzo della lega si avverte che esistono rischi legati alla disomogeneizzazione della lega fusa o inquinamento della stessa con altri prodotti o inquinamento con il rivestimento.

N.B. : Non contiene Cadmio, Berillio o Nichel

N.B. : In caso di contestazione deve sempre essere indicato il numero di lotto

CE 0426

TECHNIS SRL

Via Gramsci, 20 – 21018 Sesto Calende VA

Tel 0331 921220 Fax 0331 931524

E-MAIL :info@ Technis.it www.technis.it