

Lavorazione di Colado® CAD CoCr4 dopo il processo di fresatura

1. Separazione delle strutture dal disco

La struttura metallica viene conformata sempre secondo i punti di vista funzionali ed estetici (vedi Manuale per la realizzazione di restauri in metallo-ceramica). I restauri fresati possono essere separati dal disco con frese per metallo duro a taglio incrociato idonee per leghe CoCr o con dischi di separazione idonei.

Avvertenza: Non utilizzare i residui del disco come lega da fusione!

2. Rifinitura / Detersione

Detergere accuratamente i restauri separati dal disco con vapore e quindi sgrassarli con alcol etilico. I restauri possono essere rifiniti con frese in metallo duro idonee per leghe CoCr o strumenti per rifinitura a legante ceramico in modo tale da non lasciare bordi e spigoli acuti. Indirizzare gli strumenti sulla superficie soltanto in una direzione per evitare sovrapposizioni di materiale ed eventuali formazioni di bolle che ne possono conseguire nel rivestimento estetico in ceramica. Rispettare il numero massimo di giri degli strumenti indicato dal produttore.

Quindi sabbiare le superfici con materiale per sabbatura monouso (ossido di alluminio, granulometria 110 µm) ad una pressione di 2–4 bar. Eliminare i residui di sabbia sotto acqua corrente e quindi detergere accuratamente con vapore. Quindi non contaminare più il restauro (p.es. non toccare con le dita). Nella lavorazione di metalli non inalare la polvere di rifinitura e proteggere gli occhi con occhiali di protezione.

3. Ossidazione

In generale, per Colado CAD CoCr4 non è necessaria una cottura di ossidazione, è tuttavia consigliata per poter controllare visivamente la qualità del condizionamento della struttura. Dopo la cottura di ossidazione, sabbiare l'ossido con materiale monouso (ossido di alluminio, granulometria 110µm, 2–4 bar) e detergere nuovamente la superficie.

Atteneri ai seguenti parametri di ossidazione:

Temperatura 980 °C, con vuoto, Tempo di tenuta 1 min., prelevare la struttura a forno completamente aperto.

4. Rivestimento estetico

Non è consigliato il condizionamento di Colado CAD CoCr4 con un bonder ceramica separato, prima dell’applicazione dell’opaquer.

Si consiglia la cottura dell’opaquer in due fasi. Per il rivestimento estetico sono consigliate cermiche con una temperatura di cottura fino a max. 1000 °C, p.es.: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Avvertenze:

- Dopo ogni cottura, la ceramica e la struttura devono essere pulite con una spazzola sottoa acqua corrente e vapore. Si prega di attenersi alle relative istruzioni d’uso del produttore.
- In caso di elementi di ponte massicci, per favorire condizioni di raffreddamento, può risultare vantaggiosa la realizzazione di una ghirlanda metallica in area palatale/linguale.
- Per il rivestimento estetico con composito è consigliato SR Nexco® (Ivoclar Vivadent AG)
- Saldatura e brasatura non sono state testate

5. Lucidatura

Dopo le cotture ceramiche, eliminare gli ossidi e rifinire e poi lucidare la struttura con gommini per rifinitura e lucidatura.

Attenzione

I vapori del metallo e la polvere metallica sono nocivi per la salute se inalati; pertanto utilizzare sempre un impianto di aspirazione e/o idonee mascherine di protezione!

Conservazione

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. Lutente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

 Español

Propiedades del material según la norma ISO 22674:2016

	Especifica- ciones	Valores típicos	
Tipo de aleación	Tipo 4		
Contenido en masa de todos los componentes en [%]	Co 63,0 ± 2,0 <p>Cr 29,0 ± 2,0</p> Mo 6,0 ± 1,0 <p>Fe < 1,0</p> Mn < 1,0 <p>Nb < 1,0</p> Si < 1,0		
Resistencia a la corrosión	sí		
Densidad [g/cm³]	8,4 ± 0,2		8,3
Temperatura sólida/ líquida [°C]	≥ 1300/≥ 1360		1353/1400
		Tras la cocción de cerámica	Fresado
CTE (25–500 °C) [10⁻⁶/K]	14,4 ± 0,5	14,4	14,2
0,2 % prueba de estrés [MPa]	≥ 360	408	506
Elongación [%]	≥ 2	9	10
Módulo de elasticidad [GPa]	≥ 190	215	220

Descripción del producto

Colado® CAD CoCr4 son discos de fresado fabricados con una aleación de CoCr Tipo 4 para la producción de coronas y puentes empleando la tecnología CAD/CAM. Los discos de fresado se pueden procesar empleando máquinas de fresado apropiadas (véanse las instrucciones del fabricante).

Nota: Si se utiliza Colado CAD CoCr4 8 mm, se debe controlar el anillo distanciador.

Indicaciones

Colado CAD CoCr4 es apto para estructuras finas sometidas a fuertes cargas como por ejemplo ganchos, coronas recubiertas, puentes amplios o puentes con secciones transversales finas, barras, sujecciones, superestructuras implantosoportadas conforme a la norma ISO 22674.

Siempre se deben respetar las secciones transversales del conector para los puentes (6 mm² en la región anterior / 9 mm² en la región posterior) y el espesor de la pared metálica (coronas individuales 0,3 mm / coronas pilar 0,5 mm).

Contraindicaciones

Cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

Efectos secundarios

En casos aislados, el paciente puede experimentar sensibilidad o reacción alérgica a los componentes de la aleación. En el caso de alergia o sensibilidad conocida de un paciente a cualquiera de los componentes, consultar al médico.

Interacciones

Diferentes tipos de aleaciones en un mismo entorno oral pueden provocar una reacción galvánica.

Manipulación de Colado® CAD CoCr4 después del fresado CAM

1. Separar la estructura del disco

La estructura metálica siempre se diseña teniendo en cuenta aspectos funcionales y estéticos (para el diseño de la estructura, véase el manual "Diseño de estructuras para restauraciones de cerámica sobre metal"). Las restauraciones fresadas se pueden separar del disco de fresado empleando fresas adecuadas de carburo de tungsteno con dentado cruzado aptas para el procesado de CoCr o discos separadores apropiados.

Nota: No utilizar ningún material residual del disco como aleación de colado.

2. Acabado / Limpieza

Limpiar cuidadosamente las restauraciones separadas con vapor caliente y a continuación desengrasar con alcohol etílico. Las restauraciones se podrán afinar eliminado los posibles ángulos y bordes afilados con fresas adecuadas limpias de carburo de tungsteno o herramientas de desbastado con aglutinado cerámico aptas para aleaciones CoCr. Desbastar el metal en una sola dirección para evitar entrecruzamientos y, de este modo, impedir que se formen burbujas en la restauración cerámica. Respetar la velocidad máxima de

las herramientas recomendada por el fabricante. Seguidamente, lijar con chorro de arena las superficies metálicas a recubrir con un abrasivo desechable, (óxido de aluminio, tamaño de grano 110 µm) con una presión de 2–4 bar. A continuación, eliminar el agente abrasivo con agua corriente y limpiar cuidadosamente con un limpiador a vapor. No contaminar el objeto (por ejemplo, no tocar con los dedos). Durante el desbastado, no respirar el polvo y proteger los ojos con gafas de protección.

3. Oxidación

Colado CAD CoCr4 no requiere necesariamente una cocción de oxidación, pero se recomienda porque permite que la calidad del acondicionamiento de la estructura pueda chequearse visualmente. Tras la cocción de oxidación, hay que arenar la estructura con un material de arenado de un solo uso (óxido de aluminio, tamaño de grano 110 µm, 2 – 4 bar) y posteriormente limpiar una vez más la superficie.

Tenga en cuenta los siguientes parámetros de oxidación:
Temperatura 980 °C, con vacío, tiempo de mantenimiento de 1 minuto, retirar la estructura una vez que el horno esté totalmente abierto.

4. La restauración cerámica

No se recomienda acondicionar la aleación Colado CAD CoCr4 con un bonding cerámico antes de aplicar el opaquer. Recomendamos cocer el opacador en 2 fases. Para la restauración cerámica son apropiadas las cerámicas con temperaturas de cocción máximas de 1000 °C, por ejemplo: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Notas:

- Después de cada cocción, limpiar la cerámica y la estructura con un cepillo y agua corriente y con un limpiador a vapor. Consultar las instrucciones de uso correspondientes del fabricante.
- Con pónticos voluminosos es aconsejable crear un ribete metálico continuo en la región palatal/lingual para crear condiciones de enfriamiento más favorables.
- Recomendamos emplear SR Nexco® (Ivoclar Vivadent AG) para el recubrimiento con composite.
- Las soldaduras no se han examinado.

5. Pulido

Después de la cocción de la cerámica, retirar los restos de óxido y afinar y pulir la estructura empleando pulidores de goma.

Precaución:

La inhalación de humos y polvos metálicos es perjudicial para la salud; por ello, se deberá emplear siempre un equipo de aspiración y/o una mascarilla de protección adecuada.

Almacenamiento

Almacenar en un lugar seco y a temperatura ambiente.

Este material ha sido desarrollado para uso exclusivo por dentistas y debe emplearse conforme a las Instrucciones. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o por una manipulación inadecuada. El usuario es el único responsable de comprobar la idoneidad del material para cualquier fin diferente al explicitado en las instrucciones. Esto también se aplica cuando los materiales se mezclan o se usan junto con productos de otras empresas.

 Português

Propriedades do material de acordo com a ISO 22674:2016

	Especifi- cações	Valores típicos	
Tipo de liga	Tipo 4		
Conteúdo em massa dos componentes em [%]	Co 63,0 ± 2,0 <p>Cr 29,0 ± 2,0</p> Mo 6,0 ± 1,0 <p>Fe < 1,0</p> Mn < 1,0 <p>Nb < 1,0</p> Si < 1,0		
Resistência à corrosão	sim		
Densidade [g/cm³]	8,4 ± 0,2		8,3
Temperatura Solidus/ Liquidus [°C]	≥ 1300/≥ 1360		1353/1400
		Após queima da cerâmica	Fresado
CETL (25–500 °C) [10⁻⁶/K]	14,4 ± 0,5	14,4	14,2
Tensão de ruptura a 0.2 % [MPa]	≥ 360	408	506
Alongamento [%]	≥ 2	9	10
Módulo de elasticidade [GPa]	≥ 190	215	220

Descrição do Produto

Colado® CAD CoCr4 são discos para usinagem feitos de uma liga de CoCr Tipo 4 para a produção de coroas e pontes utilizando tecnologia CAD/CAM. Os discos de fresagem devem ser processados usando fresadoras adequadas (por favor, observe as instruções do fabricante).

Nota: Ao usar o Colado CAD CoCr4 8 mm, verifique o suporte de inserção.

Indicações

Colado CAD CoCr4 é adequado para infraestruturas finas que são expostas à cargas muito elevadas, como por exemplo grampos, coroas com recobrimto estratificado, pontes extensas ou pontes com secções transversais finas, barras e estruturas implantos-suportadas de acordo com ISO 22674.

As secções transversais de conectores para pontes (6 mm² em região anterior/9 mm² em região posterior) e a espessura da parede metálica (coroas unitárias 0,3 mm/coroas sobre abutment 0,5 mm) devem ser sempre observadas.

Contraindições

Qualquer aplicação não inclusa nas indicações.

Efeitos colaterais

Em casos isolados, um paciente pode apresentar sensibilidade ou uma reação alérgica aos componentes da liga. Se o paciente for alérgico ou sensível a qualquer um dos componentes da liga, por favor, consulte um médico.

Interações

Diferentes tipos de liga no mesmo ambiente oral podem levar a uma reação galvânica.

Manuseando o Colado® CAD CoCr4 após a usinagem

1. Separe a infraestrutura do disco

A estrutura metálica é sempre projetada com base nos aspectos funcionais e estéticos (para a projeção da estrutura, por favor, consulte o manual "Framework design for metal-ceramic restoration"). As restaurações usinadas podem ser separadas do disco de usinagem utilizando brocas adequadas de carboneto de tungstênio cortadas transversalmente e destinadas ao processamento de CoCr ou discos de separação adequados.

Nota: Não usar qualquer material residual dos discos como liga de fundição!

2. Acabamento / Limpeza

Limpe muito bem as restaurações separadas com vapor e depois remova a gordura com álcool etílico. As restaurações podem receber acabamento com brocas de carboneto de tungstênio adequadas e limpas ou instrumentos cerâmicos de polimento destinados ao uso em ligas de CoCr, para remover cantos e bordas afiados. Desgaste o metal em apenas uma direção para evitar a sobreposição e, portanto, prevenir a ocorrência de bolhas no recobrimento cerâmico. Observe as velocidades máximas recomendadas pelo fabricante para os instrumentos.

Em seguida, jatear as superfícies metálicas a serem recobertas usando um jateador de tamanho médio, limpo e descartável (óxido de alumínio, tamanho de grão 110 µm), com pressão de 2 – 4 bar. Em seguida, enxágüe o agente abrasivo com água corrente e limpe cuidadosamente com um limpador a vapor. Não contamine o objeto (por exemplo, não o toque com seus dedos). Durante o polimento, não respire a poeira e proteja os olhos com óculos de proteção!

3. Oxidando

Colado CAD CoCr4 não requer necessariamente uma queima de oxidação, mas é recomendado, porque permite a qualidade do condicionamento da infraestrutura a ser visualmente verificada. Após a queima de oxidação, a infraestrutura deve ser jateada com material de uso único (óxido de alumínio, tamanho de grão de 110 µm, 2 a 4 bar) e então a superfície deve ser limpa uma vez mais.

Por favor, observe os seguintes parâmetros de oxidação:
Temperatura 980 °C, com vácuo por 1 min. Remova a estrutura uma vez que o forno estiver completamente aberto.

4. O recobrimento cerâmico

Não é recomendado condicionar a liga Colado CAD CoCr4 com um agente de união cerâmico separado antes da aplicação do opacificador.

Nós recomendamos a queima do opacificador em duas etapas. Para o recobrimento cerâmico, cerâmicas com temperatura de sinterização acima da máx. 1000 °C são adequadas, por exemplo: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Notas:

- Após cada queirma, limpe a cerâmica e a estrutura com um pincel sob água corrente e com um limpador a vapor. Por favor, observe as instruções de uso do fabricante.
- Com uma ponteira sólida é aconselhável criar uma faixa metálica continua na região palatina/lingual para criar condições de resfriamento mais favoráveis.
- Nós recomendamos usar SR Nexco® (Ivoclar Vivadent AG) para recobrimento resinoso.
- Soldagem e fusão não foram examinadas.

5. Polimento

Após a queima da cerâmica, remova os óxidos residuais, dê acabamento e polimento à estrutura usando borrachas de acabamento/polimento.

Aviso:

Vapores metálicos e pó de metal são prejudiciais se inalados, portanto, use sempre uma unidade de extração e/ou máscaras de proteção adequadas!

Armazenamento

Armazene em um ambiente seco em temperatura ambiente.

Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia e deve ser processado de acordo com as Instruções. Responsabilidades não podem ser aceitas por danos resultantes do uso indevido ou não cumprimento das Instruções. O usuário é responsável por testar os produtos para a adequação e a sua utilização para qualquer finalidade que não esteja explicitamente indicada nas Instruções. Isto também se aplica quando os materiais são misturados ou utilizados com produtos de outros fabricantes.