fr

BegoStar® ECO

Pd51,9Ag23Au15In6Sn4Ru

CE 0197

Instructions d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de Pd pour la céramo-métallique, type 4

BegoStar® ECO est livré sous forme de plaquettes de coulée.

BegoStar® ECO est conforme aux normes ISO 22674 et ISO 9693-1.

RÉF. 61121

Caractéristiques de l'alliage

Certificat de biocompatibilité		✓
Conformément à la norme ISO 22674 sans nickel, cadmium, béryllium ni plomb		
Type (selon ISO 22674)		4
Densité	[g/cm³]	11,2
Température de préchauffage	[°C]	850
Intervalle de fusion	[°C]	1250–1310
Température de coulée	[°C]	1430
Module d'élasticité	[GPa]	135
Limite élastique 0,2 % ($R_{p0,2}$)	[MPa]	440
Résistance à la traction (R_m)	[MPa]	740/610
Allongement à la rupture (A5)	[%]	22
Dureté [HV_5]		215
Code couleur BEGO		8
Coefficient de dilatation thermique (CET)		
(25 – 500 °C) [10^{-6} * K^{-1}]		14,2
(20 – 600 °C) [10^{-6} * K^{-1}]		14,5
Traitement : 500 °C pendant 15 min		
Recuit d'adoucissement (si souhaité) : 750 °C pendant 10 min, puis refroidir dans l'eau (20 °C)		
Revêtement	à liant phosphate, par ex. Bellavest SH (RÉF. 54252)	
Matériau du creuset	Ker, Gla (avec Ker : céramique ; Gra : graphite ; Gla : carbone vitreux)	
Céramique de revêtement	VMK Master/VITA	
Cuisson d'oxydation	960 °C/2–3 min/ – (vac : sous vide)	
Vitesse de montée en température	Recommandation : 55 °C/min maxi.	
Fondant	par ex. Minoxyd (RÉF. 52530)	
Matériau d'apport avant la cuisson	PontoStar®G-Lot (REF 61045)	
Matériau d'apport après la cuisson	BEGO Gold-Lot I (REF 61017)	
Fil laser	BegoStar® ECO-Draht (REF 61171)	
Fondant en poudre	Auromelt (RÉF. 52525)	

Indication : BegoStar® ECO est un alliage à base de Pd pour la coulée dentaire. Il est destiné à la fabrication de couronnes et de bridges ainsi qu'aux revêtements de céramique.

Pour un personnel qualifié uniquement.

Contre-indications : Aucune contre-indication connue. Il peut, dans de très rares cas, se produire des réactions biologiques (par ex. allergies aux composants de l'alliage) ou d'origine électrochimique indésirables. Ne pas utiliser l'alliage en cas d'incompatibilités connues ou d'allergies connues aux différents composants de l'alliage.

Avertissements : Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Lors du meulage et du sablage, travailler avec une aspiration appropriée. Il est de même recommandé de porter un masque du type FFP3-EN149.

Précautions spécifiques : Un contact proximal ou occlusal avec d'autres métaux peut provoquer dans de très rares cas une altération des sensations de nature électrochimique. Nous ne disposons actuellement d'aucun élément sur l'effet et l'innocuité du traitement sur les enfants ou les femmes enceintes ou allaitantes. BegoStar® ECO peut perturber l'interprétation d'examens d'IRM.

Effets secondaires : Aucun effet secondaire n'est connu pour BegoStar® ECO à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de très rares cas de réactions individuelles aux composants du BegoStar® ECO. Ne plus utiliser BegoStar® ECO dans ce cas.

Modelage : Épaisseur de paroi après dégrossissage : au moins 0,4 mm. Éviter coins et arêtes vifs. Les armatures pour le revêtement doivent être anatomiquement réduites. Donner au connecteur autant d'épaisseur et de hauteur que possible (hauteur : 3,5 mm mini., largeur : 2,5 mm mini.). Renforcer le modelage en cas de bruxisme. Utiliser de la cire ou des sticks creux de résine.

Ne pas prévoir de rétrécissements pour le système de tiges de coulée.

Mise en revêtement : N'utiliser que des revêtements à liant phosphate pour les couronnes et les bridges.

Coulée : Ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets propres et un pour chaque alliage. Conseil : Pour le suivi précis des lots, ne couler que du métal neuf. Pour la recoulée : Ne recouler que des alliages identiques. Sabler l'ancien matériau. Utiliser au moins 50 % de matériau neuf. Le cas échéant, saupoudrer du fondant en poudre sur le cylindre de coulée. Suivre les instructions du fabricant de frondes pour les réglages précis et les temps de chauffage. Laisser lentement refroidir les cylindres une fois la coulée terminée.

Dégrossissage : Utiliser des fraises en carbure de tungstène fines.

Polissage : Il est possible, pour simplifier le gommage, de polir les surfaces avec Perlablast® micro (RÉF. 46092, verre au sodium, sans plomb). Les gommer ensuite avec des polissoirs en caoutchouc adaptés et des pâtes de prépolissage et de lustrage.

Revêtement céramique : Utiliser des céramiques de revêtement présentant un CET approprié (selon ISO 9693-1). Se conformer aux instructions du fabricant de la céramique utilisée. Les oxides doivent être gravées ou sablées (110 µm/2 bars avec par ex. Korox 110, REF. 46044). Nettoyer les pièces soigneusement au jet de vapeur ou par ébouillantage dans de l'eau distillée. Ne plus toucher alors les surfaces avec les mains. S'aider pour cela de pinces artérielles ou autres instruments comparables.

Soutenir correctement les armatures pendant les cuissons.

Incrustations de résine : Respecter les instructions des fabricants pour la mise en œuvre des systèmes de recouvrement en résine.

Soudure : Fixer les pièces à souder (par ex. avec le matériau de revêtement pour soudure Bellatherm® REF 51105), l'intervalle de soudage à parois parallèles devant être de 0,2 mm maxi. Utiliser un fondant BEGO approprié. Éliminer à l'acide les restes de fondant et les oxydes métalliques après la soudure et nettoyer les surfaces au jet de vapeur ou par ébouillantage dans de l'eau distillée.

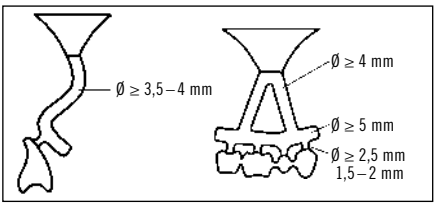
Soudure au laser : Travailler dans la mesure du possible avec une soudure en V et du matériau d'apport.

Respecter les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité du fabricant de l'appareil.

Conditions de stockage : Aucune

Garantie : Nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et essais et sont données uniquement à titre indicatif. Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Prière d'informer BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et les autorités compétentes de tout événement grave survenu avec BegoStar® ECO.



Respecter le mode d'emploi

Attention

Date de fabrication

Fabricant

Non stérile

Manufacturer

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen · www.bego.com

BEGO

REF 17515/02 · H4W 6000 · © 2015 by BEGO · 2015-06