

NCU

Alliage base Nickel à couler - Type 3 Pour les prothèses métallo-céramique

NCU est un alliage céramo-métallique à base Ni biocompatible et cliniquement approuvé.

NCU est exempt de béryllium et répond aux recommandations des normes internationales EN ISO 22674 (Typ 3) pour les alliages dentaires et EN ISO 9693 pour les alliages destinés aux céramiques fusion aux restaurations métalliques. La basse dureté Vicker de 180 HV10 permet un meulage aisé et donne des surfaces parfaitement polies. NCU est un dispositif médical répondant aux exigences de la Directive européenne 93/42 CEE sous **CE 0044**

Composition chimique

Ni	%	62.7
Cr	%	24.5
Mo	%	10.0
Fe	%	1,5
Si	%	1,3

Propriétés

Contrainte limite élastique Rp02	345 Mpa (N/mm-2)
Contrainte de rupture en traction (As)	10 %
Module d'élasticité	200.000 Mpa (N/mm-2)
Dureté Vickers (HV 10)	180
Densité	8.2 g/cm3
Intervalle de Fusion	1250-1330
Coefficient d'expansion thermique	
25° - 500° C	13.9 X 10 ⁶
20° - 600° C	14.1 X 10 ⁶

Cet alliage sera seulement utilisé par un personnel correctement qualifié et expérimenté et ne devrait pas être utilisé à d'autres fins que celles établies par la profession dentaire.

Cire

Utiliser de la cire pour couronne et bridge comme d'habitude. Eviter des épaisseur de matériau inférieure à 0,35 mm. Utiliser des fils de cire ronds de Ø 2.0-2.5 mm pour les couronnes unitaires et de 2.5-3.0 mm pour les bridges. Pour les structures de plus de 4 dents, utiliser un tige de coulée de Ø 3,5-4,0 mm.

Enrobabe — Fusion et Coulée

Utiliser un revêtement non graphité à liant phosphate (type FUSION)

Utiliser un revêtement non graphité à liant phosphate (type FUSION) . Préchauffer le cylindre à 850 à 900 ° C. Maintenez la température pendant environ 30 minutes. Reportez-vous aux instructions du fabricant pour l'utilisation des machines de coulée. Pour le NCU utiliser un creuset en céramique individuel pour éviter la contamination avec d'autres alliages. Nettoyer les cylindres après chaque utilisation pour éviter les résidus de scories.

Fusion par induction : Choisir Le nombre de plots en fonction de la pièce à couler afin d'utiliser seulement l'alliage nécessaire. Mettre en marche la fondeuse à induction, dès que les plots se sont réunis entre eux et ne forment qu'un seul élément, mettre la centrifugeuse en marche .

Fusion à la flamme : Allumer le chalumeau et régler la flamme . Régler la flamme jusqu'à l'obtention d'un dard bleu d'environ 4mm .

Chauffer les plots en imprimant à la flamme un mouvement circulaire le long du creuset et déclencher la coulée dès que le bain commence à vibrer sous la flamme. Laisser refroidir le cylindre à température ambiante et dégager la pièce.

Cuisson de la céramique:

Sabler la surface à l'aide d'une sableuse. Sablez toute la surface sur laquelle la porcelaine doit être appliquée avec de l'oxyde d'alumine, minimum 100µ mais avec une préférence pour 250 um.

Nettoyer la structure par ultrasons pendant 5 à 10 minutes dans de l'eau distillée ou dégraisser avec de la vapeur ou avec de l'acétate d'éthyle.

L'oxydation de la chappe est facultative, à faire à environ 960 ° C avec le vide environ 5-10 minutes.

Toujours ôter la couche d'oxyde après cuisson par sablage avec des oxydes d'alumine 100-110 µ ou 250 µm dégraisser de nouveau

Faire un lait d'opaque et effectuer une première cuisson, puis appliquer une seconde couche d'opaquer et effectuer une deuxième cuisson.

Avant la cuisson, laissez déshydrater pendant 5-10 minutes à env. 600 ° C.

La cuisson doit être effectuée conformément aux instructions du fabricant de céramique. Après cuisson laisser refroidir comme d'habitude.

Finition

Après la cuisson de la céramique, polir la pièce avec des instruments de meulage et de polissage appropriés aux alliages base Ni jusqu'à l'obtention de la brillance souhaitée.

Précautions : Nos livraisons sont identifiées par un numéro de lot qui doit être reporté sur la fiche du patient dans le cadre de la traçabilité .

Lors de la fusion et le polissage des alliages, il est recommandé aux techniciens d'utiliser un système d'aspiration adéquate et de porter un masque de protection.

Ne pas utiliser cet alliage chez un patient allergique au nickel . Avant l'application de la prothèse , vérifier s'il y a d'autres dispositifs métalliques dans la bouche du patient . La présence de différents alliages peut provoquer un effet "pile" .

Avertissement

Ultima garantit à l'utilisateur des propriétés optimales lors de la première fusion de ses alliages dentaires vierges . Ultima décline toute responsabilité dans les cas suivants :

· Refusion des masselottes à des fins de recyclage par le Cabinet prothésiste

· Constitution par le prothésiste d'une charge de fusion par mélange de plusieurs coulées/nuances

En cas de réutilisation abusive des alliages coulés, il y aura perte des propriétés chimiques du DM et éventuelle fragilisation de la prothèse.

Atteste de la conformité du dispositif à la directive européenne 93/42 CEE et à ses textes de transposition en droit français . Le N° 0044 est celui de l'organisme officiel qui a vérifié cette conformité.

Fabriqué par GSA- 47877Willich-Allemagne - distribué par Ultima—seiches sur le loir France