

Instructions d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de cobalt, type 5

Wironit® extrahart est livré sous forme de cylindres.

Wironit® extrahart est conforme à la norme ISO 22674.

RÉF. 50060 – 1000 g, RÉF. 50050 – 250 g, RÉF. 50045 – 1100 g,
RÉF. 50042 – 24 g échantillon

Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674 sans nickel, cadmium, béryllium ni plomb

Type (selon ISO 22674)	5
Densité	g/cm ³ 8,2
Température de préchauffage	°C 950–1050
Température de solidus, de liquidus	°C 1260, 1390
Température de coulée	°C 1420
Module d'élasticité	GPa 185
Limite élastique 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 635
Résistance à la traction (R _m)	MPa 900
Allongement à la rupture (A ₅)	% 8
Dureté Vickers	HV10 385
Code couleur BEGO	8 (blanc)
Revêtement	à liant phosphate, par ex. Wirovest (RÉF. 51046)
Matériau du creuset	céramique
Céramique de revêtement	pas pour revêtement céramique
Fondant	par ex. Minoxid (RÉF. 52530)
Matériau d'apport	métal d'apport chrome-cobalt (RÉF. 52520)
Fil laser	Wiroweld (RÉF. 50003, 50005)
Fondant en poudre	Wiro melt (RÉF. 52526)

Emploi prévu : Wironit® extrahart est destiné à la coulée de restaurations dentaires.

Indication : Wironit® extrahart est un alliage de coulée dentaire à base de cobalt. Il est destiné à la technique de coulée sur modèle et aux travaux combinés. Pas pour les revêtements de céramique.

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. Wironit® extrahart peut perturber l'interprétation d'exams d'IRM.

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

Modelage / Mise en place des tiges de coulée : Toujours placer les tiges de coulée dans les parties les plus massives du mode-

lage, par ex. au niveau de la jonction entre la rétenton de la selle et la base. Ajouter une tige de coulée supplémentaire d'un diamètre de 3 mm dans les endroits massifs où la masse fondue ne peut s'écouler que par un passage de modelage fin. Renforcer le modelage en cas de bruxisme. 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 alliages de coulée sur modèle.

Coulée : Ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets de céramique propres et un pour chaque alliage. Pour le suivi précis des lots, ne couler que du métal 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 refroidir lentement les cylindres une fois la coulée terminée.

Dégrossissage : Sablage avec Korox® 250, env. 4 bars. Procéder au sablage avec prudence dans les zones critiques – par ex. faces intérieures de crochets et bras répartiteurs de poussée (sableuses DuoStar ou EasyBlast, abrasif Korox® 50). Utiliser pour le dégrossissage des fraises en carbure de tungstène fines, des pierres à liant céramique ou des diamants frittés BEGO.

Polissage : Lustrage (appareil de polissage Eltropol 300, liquide de polissage Wirolyt), gommage (polissoir en caoutchouc BEGO, noir) et polissage (pâte à polir chrome-cobalt BEGO, bleue). Nettoyer soigneusement pour finir (à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante).

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® RÉF. 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 ébullition dans de l'eau distillée.

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

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

Nettoyage/Désinfection : Nettoyer/désinfecter soigneusement les coulées sur modèle finies (par ex. en bain à ultrasons, à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante).

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 Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et les autorités compétentes de tout événement grave survenu avec Wironit® extrahart.



Respecter le mode d'emploi



Attention



Date d'expiration



Numéro de lot



Non stérile

Rx only
Pour un personnel
qualifié uniquement.



Référence



Fabricant

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com

