

Instructions d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de Au, type 4

AuroLloyd® M est livré sous forme de plaquettes de coulée pour la coulée dentaire.

AuroLloyd® M est conforme à la norme ISO 22674.

RÉF. 61054

Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674, AuroLloyd® M ne contient ni nickel, ni cadmium, ni béryllium, ni plomb.

Type (selon ISO 22674)	4
Température de préchauffage °C	700
Température de solidus, de liquidus °C	860, 920
Densité g/cm ³	13,5
Température de coulée °C	1100
Module d'élasticité GPa	107
Limite élastique 0,2 % (R _{p0,2}) MPa	455
Résistance à la traction (R _m) MPa	860/870
Allongement à la rupture (A ₅) %	6
Dureté Vickers (HV5)	250
Code couleur BEGO	5
Traitement (si souhaité) : 500 °C pendant 15 min	
Recuit d'adoucissement : 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, Gra, Gla (avec Ker : céramique ; Gra : graphite ; Gla : carbone vitreux)
Céramique de revêtement	pas pour revêtement céramique
Fondant	par ex. Minoxid (RÉF. 52530)
Matériau d'apport	BEGO-Gold-Lot I (RÉF 61017); BEGO-Gold-Lot II (RÉF 61043)
Fil laser	PlatinLloyd® M-Draht (RÉF 61155)
Fondant en poudre	Auromelt (RÉF. 52525)

Indication : AuroLloyd® M est destiné à la fabrication de couronnes et de bridges. 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.

Avvertissements : 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. AuroLloyd® M peut perturber l'interprétation d'exams d'IRM.

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



Respecter le mode d'emploi



Attention



Date d'expiration



Numéro de lot



Non stérile

Rx only
Pour un personnel
qualifié uniquement.



Référence

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.

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 ébouillantage dans de l'eau distillée.

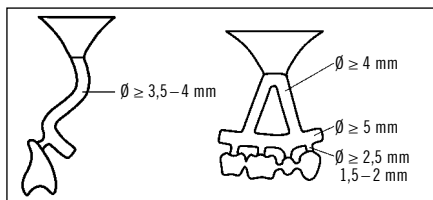
Soudure au laser : Travailler dans la mesure du possible avec une soudure en V et du matériau d'apport.

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.

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



Fabricant

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

